RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

NAJOBSZERNIEJSZE CZASOPISMO FACHOWE W POLSCE

THE-METAL-AND-MACHINE-MARKET (WEEKLY) LE MARCHÉ DES MÉTAUX ET DES MACHINES (HEBDOMADAIRE)

DER METALL- UND MASCHINEN-MARKT (WOCHENFACHBLATT)

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- i RADJOTECHNIKA" ORAZ „POSTĘPY W PRZEMYŚLE"

URZĘDOWY ORGAN PUBLIKACYJNY TARGÓW WSCHODNICH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ.

PRZEDPŁATA: Kwartalnie 4½ zł. Dla Gdańska 4½ guld. Dla Niemiec 4½ mk. Dla Ameryki 1 dol. kwart.

Pozostałe warunki zamieszczone są na III. stronie okładki.

Poznań, 18 czerwca 1927

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 10 - TEL. 2277

SUBSCRIPTION RATES: For 3 months (England) . . . sh 5
" " " (Germany) Gmks. 4.50
" " " (U. S. A.) . Dol. 1.—
ADVERSTISING-RATES:
Full page zł. 100.— Half a page zł. 60.— One fourth of a page zł 35.— One eighth of a page zł. 20.— One sixteenth of a page 10.— Advertisements on cover plus additional fee. Advertisements from abroad will be calculated according to special rates.
In special editions the rates are different.

Nr. 24. Poznań — Warszawa — Katowice — Gdańsk Rok VII.

Treść nr. 24:

Nowa sytuacja — nowe potrzeby.

Dnia 15 czerwca upłynął czasokres, do którego uprawnioną była Polska otrzymać z Niemiec 290 000 ton rocznie łomu żelaznego dla hut własnych.

Ekspiracja tego terminu stanowi zdarzenie bardzo wielkiej wagi dla naszego żelaznego przemysłu przetwórczego, zwłaszcza dla wytwórni stali. Dotychczasowy dowóz łomu żelaznego był dla hutnictwa bardzo dogodny, gdyż czynił na miejscu zbędną produkcję surówki w wysokich piecach, a z drugiej strony ułatwiał wyrób różnorodnych gatunków stali, przez odpowiednie stosowanie dodatków łomu do przerabianej surówki. Dogodności te upadły i wytworzyły nowy stan rzeczy, który nie powinien był zaskoczyć nasz przemysł hutniczy i stalowy. Bez skutków jednak nie pozostanie, a mogą to być skutki bardzo daleko idące. Obecnie nasz przemysł hutniczy jest zmuszony szukać innej drogi wyjścia, musi mianowicie wynaleźć sposób wydostawania z własnego rynku krajowego potrzebnej ilości łomu lub też zastąpić go większemi dawkami żelaza surowego. Jedno i drugie przyczynić się musi do intensywniejszej eksploatacji zasobów surowca żelaznego.

Syndykat Polskich Hut na swoich posiedzeniach i naradach z czasów ostatnich zastanawiał się nad tem, jak zastąpić łom z Niemiec sprowadzany. Jako najprostszy sposób uznano ogólne i intensywne wykorzystywanie poniewierającego się bezużytecznie łomu żelaza w kraju. Dlatego polecono wysyłać na wsie odpowiednich ludzi, którzyby trudnili się skupywaniem starego żelaziwa.

Czy jednak tą drogą zdołamy wydostać tyle łomu, ile potrzeba dla naszego przemysłu hutniczego? Jestto rzecz bardzo problematyczna. Może w pierwszych czasach uruchomienia armji zbieraczy łomu, zdołamy zaspokoić potrzeby przemysłu hutniczego. Lecz czy i na dalszą metę — wykaże to przyszłość. Trzeba jednak liczyć się, i to bardzo poważnie, z tem, że łomu będziemy mieli w kraju zbyt mało i że zastąpić go trzeba będzie czem innem. Tym środkiem zastępczym może być tylko surówka, którą również trzeba będzie w kraju wyrabiać. Zatem stojące dziś bezczynnie piece wysokie, będą musiały być znowu użyte, a nawet będą musiały powstać nowe.

Jak oblicza inż. Kuczewski w wypadku tym powstać by musiało, po uruchomieniu 22 pieców nieczynnych od roku 1922 oraz jeszcze 8 nowych stutonowych.

Że ewentualność tę już przewidziano, dowodzi fakt, że jedna z hut śląskich powiększyła produkcję jedne-

go ze swych pieców 100 proc., inne znowu dwie huty uruchomiły dwa nowe piece. Ruch ten znajduje coraz więcej naśladowców, to też spodziewać się należy, że mimo odpadnięcia dogodnego łomu niemieckiego, przemysł hutniczy i stalowy w Polsce — a zwłaszcza na G. Śląsku nie ulegnie poważniejszej a niekorzystnej zmianie.

Owszem, fakt ten wpłynąć winien na to, byśmy znowu postąpili o jeden krok naprzód w usamodzielnieniu przemysłu naszego. Pouczeni przewlekłą wojną celną z Niemcami, a więcej jeszcze odpadnięciem niemieckiego rynku węglow., nie powinniśmy się już przejmować trudnościami temi. Bieg naszego życia gospodarczego sam zmusza nas do samodzielności.

Dobroczynne skutki odpadnięcia łomu niem., nie kończą się jedynie na wzmożeniu produkcji surówki i eksploatacji łomu na rynku krajowym, lecz odbiją się jeszcze na innych przemysłach. Odczuje to przedewszystkiem przemysł węglowy i koksowy. Uruchomienie bowiem około 30 piecy wysokich, wymagać będzie o 35 procent więcej koksu niż dziś produkujemy. Dla górnictwa zatem węglowego i koksiarni ubytek łomu żelaznego przyniesie nawet skutek dodatni.

Z początku obawiano się nawet, że koksiarnie nie podołają nowemu zapotrzebowaniu, dziś jednak te obawy już nie istnieją, a koksiarnie czekają na zamówienia, gotowe każdej chwili do podniesienia swej produkcji.

A jak na tej zmianie wyjdzie bilans handlowy? Jak sprawa dziś stoi — nie mamy jeszcze dostatecznych danych do jakichkolwiek prognostyków. Możliwie, że u nas łom żelazny podrożeje — czy jednak to wpłynie na podwyżkę cen żelaza? Łom krajowy będzie bez cła — surowiec w kraju wyrabiany — więc nie powinien obciążać produkcji żelaza. Zresztą oczekujemy przyszłości. Faktem jest, że przywóz rudy nawet wzmożony, jeszcze odciąży nasz bilans handlowy.

H. Groński.

Zrozumienie potrzeb Polski przez Międzynarodowy kartel żelaza.

We wspaniałej siedzibie Towarzystwa „Arbet" w Luxemburgu odbyło się pod przewodnictwem prezesa p. Meyrischa, w dniu 9 bm. posiedzenie Międzynarodowego Kartelu Stalowego.

Polska i jej przemysł hutniczy w myśl decyzyj, zapadłych na poprzednim zebraniu w Düsseldorfie, przedstawiła warunki i postulaty swoje, pod jakiemi może przystąpić do Międzynarodowego Kartelu Stalowego.

Przedstawiciele polskiego hutnictwa postawili jako zasadnicze, dwa postulaty — pierwszy:

Polska domagać się musi możliwości swobodnego, nieobciążonego żadnemi opłatami na rzecz kartelu rozwoju swej produkcji na cele zbytu rynku wewnętrznego — drugi:

Polski przemysł hutniczy domaga się dla siebie kontyngentu eksportowego w wysokości pół miljona ton rocznie.

Postulat pierwszy przez nas postawiony spotkał się z ogromnem zrozumieniem rzeczy u przedstawicieli kartelu, czego dowodem jest odstąpienie dla wyjątkowego położenia Polski zniszczonej ostatnią wojną światową — od zasadniczego punktu ustawy kartelu, opłaty po 1 dolarze, od każdej wyprodukowanej tony stali surowej. Upadają tem samem i punkty następnych opłat od przekroczonych norm produkcji, wyznaczonych przez kartel każdemu krajowi.

Przyjęcie powyższego postulatu naszego przez przedstawicieli przemysłu stalowego państw Niemiec, Francji, Belgji, Luxemburgu, Czechosłowacji, Węgier i Austrji — jest dowodem wysok. poczucia rozwoju pracy pokojowej i zapewnienia pomyślnego rozwoju stosunków gospodarczych Europy.

W ten sposób rozwój naszego rynku wewnętrznego i konieczności inwestycyjne takie, jak koleje i ich tabory, odbudowa mostów, kanałów, portów i t. p. prac gospodarczych jest wolna od wszelkich ciężarów — i ma nieograniczoną możność ekspansji tak nieodzownej dla życia gospodarczego Polski.

Możemy też żywić słusznie nadzieję, że i drugi postulat dotyczący wysokości eksportu naszego zostanie przez specjalnie w tym celu zwołaną komisję dokładnie rozpatrzony i zrozumiany.

Przyznawana przez kartel stalowy cyfra 300 300 ton eksportu rocznego, nie może być ze względu na konieczności rozwoju naszego hutnictwa, uwzględniona.

Nie wątpimy też, że i ten punkt postulatów polskiego przemysłu stalowego zostanie utrzymany i uwzględniony przez kartel stwarzając w ten sposób tak nieodzowną możność dalszego rozwoju naszego przemysłu.

T. Szuk.

Sprawa unormowania produkcji żelaza na wywóz.

Katowice w czerwcu.

Wiadomość, podawana przez poszczególne dzienniki polskie i niemieckie, jakoby doszło do porozumienia z międzynarodowym syndykatem żelaznym w sprawie ustalenia kwoty wywozowej żelaza z Polski na 50.000 ton, mija się z prawdą. „Kattow. Ztg." napisała naprzykład dosłownie: „Kwotę wywozową" w rozmiarze conajmniej 500 000 ton wobec miesięcznego wywozu w rozmiarze około 20 000 ton rozmyślnie tak wysoko oszacowano, ażeby dostarczyć polskiemu przemysłowi żelaznemu możliwości uzyskania nowych rynków wywozowych".

Tymczasem dowiaduję się, że wiadomość niemieckiej gazety jest widocznie w tym celu rozsiewana, ażeby naszemu wywozowi żelaza szkodzić. Wywóz powiększa się bowiem widocznie z miesiąca na miesiąc i przekroczył już 27 tys. t. Jeżeli dotychcz. rozwój potrwa, natenczas już w roku bieżącym niewiele zabraknie do osiągnięcia cyfry 500 tys. ton. Zatem musimy się domagać stanowczo podwyższenia kontyngentu wywozowego.

Nawiasowo dodaję, że dotychczasowy wywóz naszego żelaza wynosi dopiero niespełna połowę stanu przedwojennego, wobec pomyślnego jednak rozwijania się z miesiąca na miesiąc, możemy się spodziewać osiągnięcia stosunku przedwojennego już w najbliższych latach.

D. K.

Pod znakiem wzmożenia eksportu.

Pogarszający się bilans handlowy, którego pasywa, wprawdzie mniej po stronie eksportowej, jednakże wobec znacznej ostatnio dynamiki importu — importu, który prawdopodobnie wzrastać będzie wobec drożyzny u nas szalejącej — stał się powodem pilnej uwagi resortów gospodarczych obecnego rządu.

Wyraźnem tego świadectwem, może być Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów, która w dniu 2. 6. rb. uchwaliła zwrot cła przy wywozie dość licznego zastępu produktów hutniczych oraz wyrobów metalowych.

Jak z poniżej umieszczonej enumeracji wypływa, jest to znaczne rozszerzenie listy artykułów w stosunku do dotychczas obowiązującego rozporządzenia z dnia 19. 7. 1925 r. (Dziennik Ustaw nr. 74, poz. 427) oraz rozporządzenia z 11. 8. 1926 r. (Dziennik Ustaw nr. 74, poz. 472).

Zwrot cła praktycznie nastąpi za pomocą t. zw. kwitów wywozowych, które wystawia właściwy Urząd Celny, w oparciu o zaświadczenia uprawnionych związków eksportowych. Kwitem wywozowym płacić można opłaty celne za wszelkie importowane towary i to na całym obszarze celnym Rzeczypospolitej, jednakże ważność kwitów wywozowych ustala się na przeciąg 9-ciu miesięcy.

Nazwa towaru:	Wysokość zwrotu cła (w zł od 100 kg wywiezionego towaru)
Żelazo i stal: płaskie (oprócz taśmowego) o szerokości powyżej 13 mm do 200 mm włącznie i o grubości powyżej 3 i pół mm, kwadratowe i okrągłe o średnicy powyżej 13 mm do 100 mm, kątowe o szerokości powyżej 40 mm	3,—
Szyny kolejowe o wysokości powyżej 90 mm, również z końcami frezowanemi i otworami	2,50
Żelazo i stal: kwadratowe i okrągłe o średnicy lub szerokości powyżej 100 mm, kątowe o szerokości 40 mm i mniej, kształtowniki (Teowe, dwu-Teowe, Ceowe, Zetowe, Tepkowe, owalne, półokrągłe, okienne poręczowe, trapezowe oraz o innych t. p. skomplikowanych profilach) powyżej 40 mm w największym wymiarze, szyny kolejowe o wysokości 90 mm i mniej, również z końcami frezowanemi i otwartemi, łupki (złącza), podkładki, blacha o grubości 5 mm i wyżej	3,—
Żelazo i stal drobnowymiarowe o szerokości od 13—6 i pół mm w kręgach i nie w kręgach	3,50
Żelazo i stal: kształtowniki (Teowe, dwu-Teowe, Ceowe, Zetowe, Tepkowe, owalne, półokrągłe, okienne, poręczowe, trapezowe oraz o innych t. p. skomplikowanych profilach) o szerokości w największym wymiarze 40 mm i mniej; płaskie taśmowe o grubości 3 i pół do 1 i pół mm; uniwersalne (płaskie o szerokości powyżej 200 mm) wszelkiej grubości; blacha o grubości poniżej 5 mm do 1 mm włącznie	3,50
Żelazo i stal: taśmowe o grubości poniżej 1 i pół mm; blacha o grubości poniżej 1 mm	4,50
Blacha żelazna i stalowa pokryte cynkiem	4,25
Wyroby kotlarskie: zbiorniki, rezerwoary, konstrukcje żelazne, dźwigary mostowe, baseny, skrzynie i t. p. wyroby z blachy żelaznej i stalowej, oprócz wym. w poz. 154 T. C.	4,50
Wiadra, beczki i t p. naczynia z blachy żelaznej lub stalowej o grubości poniżej 4 mm, również cynkowanej	4,—
Drut żelazny i tsalowy o szerokości lub średnicy poniżej 6 i pół mm, również cynkowany, cynowany lub pokryty innemi nieszlachetnemi metalami	3,50
Drut kolczasty żelazny i stalowy również cynkowany	3,50
Gwoździe żelazne i stalowe	3,50
Wyroby żelazne i stalowe polerowane, szlifowane lub inaczej obrobione, również z dodatkiem drzewa, miedzi i jej stopów, np. nity, śruby, nakrętki, młotki, siekiery, łańcuchy, butle stalowe i t. p.	3,60
Hacele do podków końskich	4,50
Łopaty chociażby z drewnianemi rączkami	4,15
Widły, rydle, motyki, grabie, sapy, oskardy, kilofy i t. p., chociażby z drewnianemi rączkami	3,70
Wagony kolejowe towarowe	4,20
Parowozy	10,50
Części parowozowe specjalne, jako to: kotły i ich części kompletnie przystosowane (np. skrzynie paleniskowe, rury kotłowe z końcówkami miedzianemi i t. p. armatury kotłowe, przegrzewacze pary, podgrzewacze i oczyszczacze wody, cylindry parowe obrobione, mechanizmy ruchu, stawidła, hamulce i t. p.).	10,50
Części wagonów, tendrów i parowozów, jako to: ostojnice, czołownice zderzakowe, skrzynie zderzakowe, skrzynie sprzęgłowe, zderzaki, trzony zderzakowe, sprężyny i kosze zderzakowe, haki wszelkie, ciągła, sprzęgi, resory wszelkie zestawy kołowe oraz osie, koła i obręcze, maźnice i widły maźnicze, wózki jedno- i dwuosiowe i ich części, hamulce wagonowe i t. p.	4,85
Tendry całkowite	4,85

Dobra konjunktura w zbycie elektroporcelany.

Wywiad z p. L. M. Tuwimem, przedstawicielem fabryki porcelany „Giesche", Sp. Akc.
(Konieczność rozbudowy przemysłu elektroporcelanowego w Polsce).

Na rynku elektroporcelany panuje obecnie bardzo duże ożywienie. Zbyt elektroporcelany montażowej i wysokiego napięcia powiększył się w pierwszym półroczu roku bieżącego w stosunku do tego samego okresu czasu co w 1926 roku o ca 50%. Jedynie w dziale elektroporcelany instalacyjnej nie dostrzegamy większych zmian w popycie w tych samych okresach czasu. Elektryfikacja kraju, usilnie prowadzona, przyczynia się do tak znacznego zapotrzebowania na elektroporcelanę i jedyna w Polsce fabryka elektroporcelany Giesche'go na Górnym Śląsku, która prowadzi jednocześnie i dział porcelany stołowej ledwo może nadążyć z wykonywaniem na termin przyjętych zamówień, mając na niektóre gatunki towaru wyprzedaną produkcję na parę miesięcy. Główny popyt koncentruje się w Warszawie, gdzie prawie jedynie zgrupowani są hurtownicy tego towaru. Przy tak świetnej konjunkturze wewnętrzno-rynkowej zachodzi potrzeba odpowiedniej zabudowy fabryki. Dzisiejsza bowiem zdolność produkcyjna fabryki Giesche'go jest zbyt szczupła w stosunku do coraz bardziej wzrastającej, z roku na rok pojemności rynku polskiego. Z powodu zbyt szczupłej produkcji oferty eksportowe na naszą elektroporcelanę, jakie otrzymaliśmy w ostatnich czasach z Rumunji (ze strony Kolei państwowych) i Holandji musiały być załatwione negatywnie, choć tak jakość towaru jak i nasze warunki dostawy odpowiadały odbiorcom wyżej wymienionych państw. Kapitały amerykańskie, zaangażowane w koncernie, Gieschego powinny więc zwrócić baczną uwagę na wzrost zapotrzebowania i coprędzej dopomóc do odpowiedniej rozbudowy produkcji. Zapotrzebowanie wewnętrzno-rynkowe na elektroporcelanę jest pokrywane przeważnie przez krajową produkcję.

Rewizja nomenklatury celnej.

Importujemy jednak z zagranicy, a mianowicie z Czechosłowacji. Do importu wielce przyczynia się obecna wadliwa nomenklatura stawek taryfy celnej, która brzmi w sposób następujący: pozycja 76, punkt 7. Wyroby dla celów elektrotechnicznych i laboratoryjnych: a) niemontowane: gałki, izolatory, fajki, tulejki, zaciski, wyroby dla celów laboratoryjnych o wadze sztuki. I) 50 gr. i mniej — płacą 200 zł. (za 100 kg.), II) powyżej 50 gr. do 2.000 gr. (włącznie) — 80 zł. (za 100 kg), III) powyżej 2.000 gr.

— 60 zł. (za 100 kg.); b) wszelkie inne niemontowane — 80 zł. (za 10 kg.). Otóż w tym ostatnim punkcie (pod literą b) tkwi całe zło, ponieważ, jeśli z zagranicy przysyłany jest towar niemontowany o wadze sztuki do 50 gr. i jego nazwa nie jest wymieniona pod rubryką (a) to wówczas płaci 80 zł. cła zamiast 200, choć co do wartości powinien być objęty rubryką (a). Wogóle reforma powinna iść w tym kierunku, aby pod rubryką a) podać jedynie nomenklaturę wyrobów niemontowanych, nie wymieniając szczegółowo jakie. Wówczas rubryka b) stanie się zbyteczną i konkurencja zagraniczna na te wyroby zostanie ograniczona. Fabryki czeskie elektroporcelany dają teraz naszym odbiorcom na kredyt długoterminowy (przeciętnie $^1/_2$ roczny) na co, niestety, nasz przemysł porcelany elektrotechnicznej nie może sobie pozwolić. Nasza elektroporcelana co do jakości w zupełności odpowiada odnośnemu towarowi zagranicznemu, w cenie zaś jest droższa. Surowce, t. j. glinkę porcelanową, potrzebne w produkcji elektroporcelany sprowadza się wyłącznie z zagranicy, z Czechosłowacji. Ceny elektroporcelany są kalkulowane we frankach szwajcarskich i w dniu 1 stycznia bieżącego roku uległy podwyżce od 10—15% z powodu podrożenia robocizny. Obecnie mają one tendencję utrzymaną, pomimo dużego popytu. Przedstawiają się w hurcie następująco (brutto), loco fabryka (we fr. szwajcarskich): Porcelana instalacyjna: izolator Nr. 1 — 1.5, — Nr. 2 — 0.75 za sztukę; gałka izolacyjna Nr. 23 — 31, Nr. 24 — 34 za 1000 sztuk; Rolki Peszla — 23.4 za 1000 sztuk, rolki okapowe (35 mm.) — 60, rolki okapowe (45 mm.) — 110 fr. za 1000 sztuk; gniazda sufitowe — 145, tulejki reformowe (11 mm.) — 20, tulejki reformowe 33.5 — 25; tulejki wewnętrzne (11 mm.) — 19.60, tulejki wewnętrzne (13.5 mm) — 22; fajki (11 mm.) — 114.80, fajki (13.5)—164.20 (wszystko za 1000 sztuk). Porcelana montażowa: bloki kompletne — 750; gniazda bezpiecznikowe (T. Z. 25) — 310; gniazda bezpiecznikowe uniwersalne jednobiegunowe — 480; gniazda odgałęzieniowe do sznura — 110; kontakty 180; oprawki półhermetyczne — 198 (wszystko za 1000 sztuk). Porcelana do wysokiego napięcia (za sztukę): Izolator dla wysokiego napięcia dwupłaszczowy do 3,000 volt — 1.75, do 6.000 volt 2,70 ,do 10,000 volt — 3,50; do 15 000 volt — 6, do 25.000 volt — 9. Odbiorcy hurtowi dostają towar przeciętnie na kredyt wekslowy dochodzący do 3 miesięcy. Między odbiorcami hurtowemi istnieje dość duża konkurencja. Obecne wywiązywanie się odbiorców z zobowiązań wekslowych jest dość dobre, protesty są bardzo rzadko spotykane. Horoskopy na przyszłość zapowiadają się dobrze, o ile tylko zostaną uzgodnione interesy naszego przemysłu elektroporcelanowego w rokowaniach handl. z Niemcami.

(A. W.).

Konkurencja między wytwórcami tektury smołowcowej.

Na polu wytwórczości tektury smołowcowej panuje coraz większe zamięszanie. Jak donosi Agencja Wschodnia powstała wielka konkurencja między producentami tego artykułu, która odbija się w ogromnym stopniu na jakości towaru. Fabrykanci mówią, że winne temu gazownie, oraz Związek koksowni na Górnym Śląsku, które w ciągu ostatnich kilku miesięcy podwyższyły już kilkakrotnie ceny przetworów węglowych, stanowiących niezbędny surowiec dla fabryk papy dachowej. Fabryki większe nie godząc się na tak wysokie ceny, rozpoczęły import surowców z zagranicy. Surowiec ten, doliczając nawet cło wwozowe, koszty transportu i t. p., kalkuluje się o blisko 30% taniej, niż np. dostarczany przez gazownię warszawską. Obecna cena smoły z gazowni tej wynosi zł. 0.40 za za 1 kg., cena Związku koksowni 0.36 franco Warszawa w cysternach. Do tego dodać należy jeszcze cenę za cysterny. — Tymczasem smołę zagraniczną czeską, angielską czy niemiecką dostać można już po ocleniu franco Warszawa po zł. 0.31 za 1 kg.

Jeżeli zważymy, iż zagranica godzi się jedynie na zamówienia większe, przyczem żąda zapłaty gotówkowej stanie się rzeczą jasną, iż na towar zagraniczny pozwolić sobie mogą tylko fabryki zasobniejsze, wytwórnie zaś mniejsze, muszą w dalszym ciągu nabywać towar krajowy po cenach droższych. Wytwarza to bardzo niezdrową konkurencję; obniżając bowiem ceny towarów, muszą to czynić kosztem jakości towaru.

Celem przeciwdziałania tej niezdrowej konkurencji, odbył się w Warszawie w lokalu „Lewiatana" w dn. 11 czerwca r. b. zjazd wytwórców tektury smołowcowej Rzeczypospolitej Polskiej.

Na zjeździe tym postanowiono rozpocząć czynną akcję w celu przyłączenia do związku tych fabryk, które jeszcze do niego nie należą, a jednocześnie wystąpić z „Lewiatana" i założyć odrębne biuro. Okazało się bowiem, że przy tych kosztach, które wymaga „Lewiatan" można utrzymać własne biuro z fachowem kierownictwem, które bardziej wydatnie pracować będzie dla tego przemysłu. Wielkie bowiem związki należące do Lewiatana nie przywiązywały uwagi do potrzeb fabryk tektury smołowcowej oraz jednocześnie wytwarzały się przeciwieństwa w sprawie polityki celnej ze związkiem chemicznym.

Zadaniem nowego biura będzie w najbliższej przyszłości uregulowanie i standaryzacja produkcji i polepszenie jej jakości, ustalenie nomenklatury i uregulowanie szkodliwej konkurencji wzajemnej. Dążeniem związku będzie zniesienie cła na przywóz smoły, lub też wpływ czynników miarodajnych na producentów krajowych w celu stabilizacji cen. Kwestja transportu kolejowego, który kosztuje tyleż co papieru — chociaż $^3/_4$ zawartości tektury smołowcowej to piasek — jest również jedną z najpilniejszych spraw do załatwienia; fabryki bowiem nie mogą obecnie wysyłać towaru na dalsze odległości.

Nowe władze Związku utworzyły się w składzie następującym: prezes p. Jan Rogowicz z Warszawy, wiceprezes p. Władysław Stopa z Poznania, sekretarz p. Ciszewski.

aw.

Produkcja i zbyt wyrobów blaszanych.

Zainterpelowany na powyższy temat p. Szober, dyrektor Mieczysława Zbijewskiego fabryk Blachy Białej i Wyrobów Blaszanych obrazuje ten przemysł następująco:

Wojna światowa zmusiła wszystkich do oszczędności. To też różne instytucje przemysłowo-handlowe, jak np. fabryki czekolady, cukierków i inne w czasie wojny zarzuciły blaszane opakowania towaru, zastępując je papierowemi.

W czasie inflancji marki polskiej można było zaobserwować, iż kupcy nasi również nie korzystali dostatecznie z reklamy, jaką jest opakowanie towaru w blachę, (o ile nie zmuszała ich do tego konieczna potrzeba), ale magazynowali towar, licząc na zwyżkę cen.

Dziś stosunki te zmieniły się radykalnie. Pojemność rynku wewnętrznego na opakowanie blaszane i plakaty re-

klamowe z roku na rok się powiększa i, jeśli porównamy pierwsze półrocze bieżącego roku w stosunku do tego samego okresu czasu w roku zeszłym, to możemy zaobserwować wzrost konsumcji o blisko 25—30%.

Obecnie dobra konjunktura w fabrykach wyrobów blaszanych trwa nadal. Hurtowników w tej branży niema zupełnie i towar jest wykonywany przez producentów jedynie na zamówienie. Fabryki warszawskie mają największą ilość zamówień ze strony miejscowych odbiorców. Instytucje rządowe dają zamówienia na wyroby blaszane w ilościach jednakże bardzo ograniczonych w stosunku do innych transakcyj .

Przed wojną na terenie b. Królestwa Polskiego istniały dwie fabryki: jedna w Warszawie i druga w Sosnowcu, oraz w Małopolsce jedna (w Krakowie). Po odzyskaniu niepodległości fabryki te nie miały wprawdzie wzajemnego porozumienia, jednak nie konkurowały ze sobą dzięki temu, iż każda z nich produkowała towar w swoim zakresie, a którego inna nie wyrabiała. Dopiero z chwilą powstania fabryki „Wisła" (mniej więcej $1^1/_2$ roku temu), która zaczęła odrazu wyrabiać wszystkie rodzaje towarów, inne fabryki też poszły za jej przykładem i w poszukiwaniu odbiorców zaczęły konkurować między sobą i wytwarzać chaos na rynku.

Zapotrzebowanie wewnętrzne na opakowania i plakaty z blachy jest obecnie całkowicie pokrywane przez produkcję krajowych fabryk. Jedynie drobne ilości w stosunku do ogólnej pojemności rynku, puszek do konserw importujemy z Gdańska, jednak przywóz ten równoważy się też z naszym wywozem do tego obszaru. Cło obecne dostatecznie chroni fabryki krajowe przed konkurencją zagraniczną. Nasze wyroby blaszane co do jakości nie ustępują towarowi zagranicznemu, ale nawet w niektórych wypadkach przewyższają go, w cenie jednak są droższe od innych. Surowiec, a mianowicie blachę białą, sprowadzamy wyłącznie z Anglji. Tamtejsi eksporterzy udzielają naszym fabrykom przy transakcjach białą blachą kredyt wekslowy 4 miesięczny. Blachę czarną sprowadzano do niedawna również z Anglji i w ostatnich dopiero czasach importujemy ją z Niemiec, ponieważ w cenie kalkuluje się taniej od angielskiej. W roku ubiegłym zaczęły też robić ten ostatni gatunek blachy nasze walcownie śląskie. Eksportu naszych wyrobów z blachy obecnie niema i ponieważ przy obecnym stanie produkcji, fabryki mają dosyć roboty w kraju, na odbiorcach zagranicznych im nie zależy. Ceny wyrobów z z blachy są kalkulowane w złotych obiegowych i zależą od cen surowców. To też w czasie trwania strejku górników podniosły się o 15 — 20%, jednak po zakończeniu strejku, w listopadzie roku zeszłego znowu spadły do normy przedstrejkowej i obecnie pozostają na tym samym poziomie. Obecnie odbiorcy dostają towar przy większych zamówieniach jedynie na kredyt wekslowy, dochodzący do 3 miesięcy, a przy mniejszych płacą przeciętnie 50% należności gotówką i resztę wekslami z terminem najwyżej 3 miesięcznym.

aw.

———oooo———

Z angielskiego rynku metali.

Sprawozdawca rynkowy oficjalnego tygodnika naszego Ministerstwa Przemysłu i Handlu, przedstawia następującą relację za ubiegły tydzień czerwca.

W odniesieniu do interesujących nas specjalnie metali, takich jak: cyna, blacha biała, miedź, ołów ,cynk i antymon wyczytujemy tam, co następuje:

Cyna. — Ogólna linja miała kierunek spadku, choć w ostatnim dniu tygodnia okazała się względnie dosyć znaczna podwyżka. Do dn. 8/VI cena utrzymywała się cokolwiek niżej, niż w ostatnim dniu ubiegłego tygodnia, t. j. z $295^3/_4$ do 296 dla kasy i $288^5/_8$ do $288^3/_4$ dla operacyj terminowych notowania spadły do $295^1/_2$ — $295^3/_4$ wzgl. $288^3/_4$ — 289 w dn. 7/VI i do $295^5/_8$ — $295^3/_4$ wzgl. $288^3/_4$ — 289 w dn. 8/V. Dn .9/V nastąpił silny spadek do $293^1/_2$ — $263^3/_4$ wzgl. $286^1/_2$ — $286^5/_8$ poczem 10/V cena podniosła się do $294^3/_4$ — $294^5/_8$ dla kasy i 287 — $287^1/_4$ dla operacyj terminowych.

Blacha biała w ciągu całego tygodnia pozostawała bez zmiany Ł $19^1/_8$, ostatniego zaś dnia uzyskała Ł $^9/_8$, t. j. podniosła się do Ł $19^1/_2$.

Miedź. — Standard wykazała tendencję zniżkową, dochodząc w końcu tygodnia do poziomu początku tygodnia ubiegłego. Nastrój mocno niepewny, szczególniej dla transakcyj terminowych, które pozostając jeszcze powyżej kasy, straciły jednak około Ł 1. Notowania były następujące: z $54^{13}/_{16}$ dla kasy i $55^{11}/_{16}$ dla operacyj terminowych na początku tygodnia cena obniżyła się do $54^{11}/_{16}$ wzgl. $55^5/_8$ w dn. 7/VI poczem dla kasy spadała zupełnie równomiernie do $53^{15}/_{16}$ w dn. 10/VI; dla transakcyj dalszych w dniu 8/V spadek okazał się bardziej raptowny do $53^{13}/_{16}$, a następnego dnia do Ł $54^5/_8$. Dn. 10/VI transakcje terminowe notowano $54^9/_{16}$ do $54^5/_8$. Miedź elektrolityczna początkowo trzymała się na poziomie końca poprzedniego tygodnia, t. j. Ł $60^1/_4$, jednakże 9/VI spadła o Ł $^3/_4$, t. j. do Ł $59^3/_4$ i utrzymała się tak również 10/VI.

Blacha miedziana pozostawała bez zmiany na wysokości Ł 86.

Cynk miał nastrój pewniejszy niż ołów z pewną nawet tendencją zwyżkową do dn. 8/VI, gdyż podniósł się z $28^{13}/_{16}$ dla kasy i $28^7/_8$ dla dalszych transakcyj do Ł 29 wzgl. $29^1/_{16}$. Dn. 9/VI nastąpił spadek do Ł $28^{11}/_{16}$ wzgl. $28^3/_4$. Dn. 10/VI kasa utrzymała się na tej samej wysokości, terminowe zaś spadły cokolwiek poniżej kasy do Ł $25^5/_8$. Wobec nadchodzących wiadomości o wzmożeniu się produkcji amerykańskeji, należy raczej liczyć się z możliwością dalszego spadku.

Ołów. — W początku tygodnia trzymał się nieźle, mniej więcej na wysokości notowań ostatniego dnia poprzedniego tygodnia, t. j. ok. Ł $25^5/_{16}$ dla kasy i $25^5/_8$ dla operacyj dłuższych. Dn. 8/VI nastąpił spadek równomierny dla kasy i terminowych do $25^1/_{16}$ i $25^3/_8$, dn. 9/VI kasa utrzymała się na poprzednim poziomie, zaś terminowe spadły o $^1/_{16}$ poniżej kasy. Dn. 10/VI nastąpił znów silniejszy spadek dla kasy do Ł $24^1/_2$ i mniej silny dla terminowych do Ł $24^{13}/_{16}$, tak że transakcje okazały się znów powyżej kasy.

Ogólny spadek zniweczył tylko w połowie podwyżkę ceny, osiągniętej w ciągu poprzedzającego tygodnia. Nastrój wogóle niepewny, mogący rokować nawet dalszą zniżkę.

Antymon „Regulus" pozostawał bez zmiany Ł $74^1/_2$ do $75^1/_2$.

Z rynku blachy cynkowej

Zbyt blachy cynkowej zależny jest od intensywności ruchu budowlanego, to też w ostatnim czasie osłabł on, gdyż stan niepogody hamuje ruch budowlany. Między czterema górnośląskiemi hutami blachy cynkowej istnieje wzajemne porozumienie, konkurencja zaś hut pozostałych, nie należących do syndykatu nie daje się zbytnio odczuwać.

Największe stosunkowo zapotrzebowania na blachę cynkową istnieją w okolicach Warszawy, Łodzi i w województwie poznańskiem. Konkurencja blachy ocynkowanej w roku bieżącym daje się mniej odczuwać, jak w roku zeszłym, ponieważ w 1926 roku stosunek cen blachy ocynkowanej do cynkowej wynosił prawie, jak 1 : 2, czyli, że różnica wynosiła 100 proc., obecnie zaś stosunek ten uległ zmniejszeniu i przy mniejszej różnicy między cenami blachy cynkowej i ocynkowanej, odbiorcy wolą zaopatrywać się w blachę cynkową.

Ceny blachy cynkowej są kalkulowane we funtach szterlingach i w dniu 18 maja bieżącego roku zostały zniżone o 7/8 funta szt. na tonie; obecnie mają tendencję zniżkową z powodu zniżki cen surowca. Ameryka bowiem rzuca na rynki europejskie duże ilości cynku, który przez to spada w cenie, powodując również spadek cen blachy cynkowej. Przedstawiają się one następująco loco wagon stacja załadowania za tonę: 33 funt. szterl. 15 shiling., przy zamówieniach przynajmniej 30 ton towaru i 34 funt. szterl. 5 sh., przy zamówieniach mniejszych. Odbiorcy hurtowni blachy cynkowej dostają towar przeciętnie na warunkach: 50 za gotówkę i resztę na weksle z terminem dochodzącym do 3 miesięcy. Wywiązywanie się odbiorców hurtowych z zobowiązań wekslowych jest obecnie niezłe i protesty weksli w stosunku do tego samego okresu czasu w roku zeszłym są rzadziej spotykane.

Zapotrzebowanie wewnętrzno - rynkowe na blachę cynkową jest pokrywane całkowicie przez produkcję hut krajowych a towaru zagranicznego się do nas nie sprowadza. Eksport blachy cynkowej zagranicę obejmuje większą część produkcji hut i rozchodzi się do bardzo wielu państw po całej Europie. *aw.*

oooo

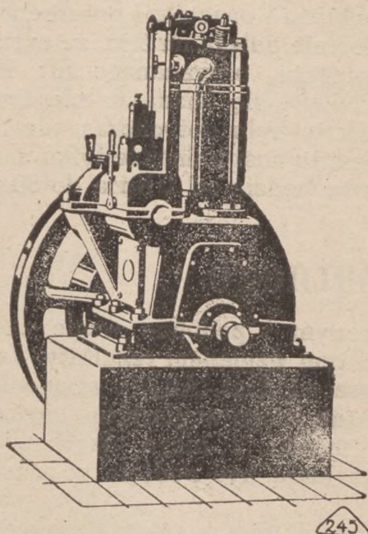
Z życia niemieckich związków metalowych.

Jak wszędzie, tak i w Niemczech fabryki luzem pracujące i związki toczą zaciętą walkę o utrzymanie dotychczasowych klientów i o pozyskanie nowych. Tak dzieje się w ostatnim czasie na niemieckim rynku drewnic, czyli śrub drzewnych. Fabryki pozazwiązkowe oddają swój towar o wiele taniej, w niektórych wypadkach nawet o 20 punktów niżej, aniżeli fabryki związkowe. I tak towar, który wytwórnie związkowe oddają z opustem 45 proc., fabrykanci nie należący do Związku oddają z rabatem 55—60 a nawet 65 proc. Zarząd *Związku zbytu dla drewnic* stara się wszelkiemi siłami o to, by pozyskać dla siebie fabryki poza związkowe. Sprawa ta idzie dość opornie, zwłaszcza nieprzychylnie Związkowi usposobione są mniejsze fabryki.

Wielkie ożywienie panuje również w *Związku Niemieckich Emaljarni*. Na ostatniem posiedzeniu zapadła uchwała podniesienia cen wyrobów emaljowanych na rynku wewnętrznym na korzyść cen eksportowych. Uchwałę tę motywuje Związek podrożeniem blachy doborowej, wskutek czego rozpiętość kosztów produkcji a ceny sprzedaży tych artykułów jest minimalna i nie zezwala na udzielanie odbiorcom dogodniejszych warunków kupna. Okoliczność ta wpływa ujemnie zwłaszcza na ruch eksportowy.

Południowo - Niemiecki Związek Kupców branży żelaznej, uczuł się poszkodowanym przez pozakonkursową sprzedaż w niektórych dyrekcjach kolejowych starych szyn kolejowych. Z tego powodu wystosował do Minist. Kolei memorjał, protestując przeciwko wkradającej się praktyce sprzedawania starych szyn kolejowych prywatnym kupcom, a nawet wprost konsumentom do dalszego użytku. Wystąpienie swoje motywuje, dowodząc, że takie postępowanie podcina egzystencję wytwórni i handlarzy dźwigarów i podciągów. Ponieważ, wobec na większą skalę rozpoczętego remontu torów kolejowych, dyrekcje kolei będą miały do oddania większe partje starych szyn, przeto Związek uważa za swój obowiązek zawczasu zwrócić się do odnośnych władz z prośbą, by podobnemu sprzedawaniu wybrakowanego materjału szynowego zapobiegły, niedozwalając, by odprzedawano stare szyny do dalszego użytku, ale jedynie odstawiano je, jak właściwie być powinno, do hut na przetopienie.

W bieżącym miesiącu czerwcu odpadają wszelkie zebrania członków *Zjednoczenia Producentów Surówki Stalowej* i innych branży metalowej z powodu feryj.



MWM-BENZ

Bezkompresorowe silniki

Diesela

z komorą wstępną od 5 — 3000 KM

są najtańszą siłą napędową

dla

siłowni przemysłowych,
pojazdów i okrętów.

Koszta ruchu tylko 5 gr. na KM/godz.

Zażądajcie natychmiast bezpłatnej oferty i prospektów.

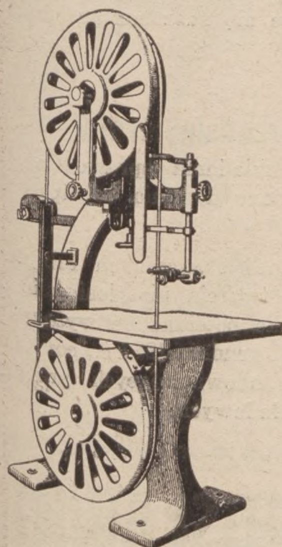
MOTOREN-WERKE, MANNHEIM,

TOW. AKC.

dawn. BENZ, oddział budowy silników stałych.

Biuro sprzedaży Gdańsk, Pfefferstadt 71, Telefon 288-85.

4056



Fabryka Maszyn

H. BERNDT

ŁÓDŹ

ul. Targowa 17

Telefon 470.



Specjalność:

Maszyny do obróbki drzewa

oraz

Wiertarki szybkobieżne do metali.

3930

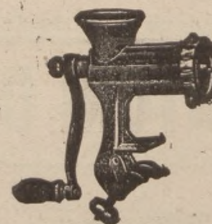


BRACIA DEIERLING

POZNAŃ, Składowa 4

TELEFON 35-19

Naczynia emaljowane - Druty Gwoździe - Szpadle - Konwie do mleka - Wiadra ocynkowane - Widły - Maszynki do mięsa





3712

OKUCIA BUDOWLANE

dostarczamy

po cenach fabrycznych.

letnich. Dopiero od 7 lipca rozpoczną ponownie swoje prace. Kwestjonarjusz porządku dziennego nie jest jeszcze ustalony. O ile wnioskować wolno wejdą na arenę debat sprawy udziałów i przydziałów poszczególnych członków Związku. Prawdopodobnie rozpatrywane będą także żądania drobnych i średnich kupców żelaza deseniowego i sztabowego; dla ich bowiem interesów wielki przemysł i handel nie okazuje dosyć zrozumienia.

Wśród uchwał, powziętych na ostatniem posiedzeniu *Międzynarodowego Związku Surówki Stalowej*, znajdujemy uwzględnienie życzeń niemieckiego przemysłu żelaznego w formie rozdziału kontyngentu produkcji dla kraju i produkcji przeznaczonej na eksport. Udogodnienie polega na tem, że w razie przekroczenia kontyngentu, przyznanego dla konsumentów krajowych, obciąża się każdą dalszą tonę nie sumą 4 dolarów, jak to było dotychczas, ale tylko dwóch. Rozporządzenie to nosi jednakże tylko charakter tymczasowy i trwać będzie od 1 lipca do 30 września.

Konkurencja węgla brunatnego.

Jak wiadomo, Austrja importuje znaczne ilości węgla polskiego, jednak dąży ona do tego, by pod względem zaopatrywania się w węgiel zagraniczny usamodzielnić się. Już pod koniec roku ubiegłego, kiedy Wiedniowi groziło niebezpieczeństwo braku węgla, miarodajne czynniki gospodarcze Austrji żywo zajęły się kwestją podwyższenia produkcji krajowej. Austrja posiada znaczne ilości węgla brunatnego, które jednak niechętnie są eksploatowane. Wynaleziony przez profesora Fleissnera system suszenia węgla brunatnego, aby podnieść jego wartość kaloryczną okazał się nadspodziewanie skutecznym i liczne gałęzie przemysłu zaczęły się posługiwać węglem brunatnym suszonym. Towarzystwu Alpine Montangesellschaft, które w Köflach urządziło wielką suszarnię, udało się podnieść wartość kaloryczną węgla brunatnego z 3500 kaloryj na 5100 i umożliwić przez to używanie tego węgla w przemyśle. Posypały się liczne zamówienia fabryk austrjackich, a co najważniejsza, także koleje żelazne wdrożyły próby posługiwania się węglem suszonym i podobno wcale zadawalniające uzyskały pod tym względem rezultaty. Jak się dowiaduje nasz korespondent, Anglja zamówiła w Köflach dwa wagony suszonego węgla brunatnego, aby wypróbować, czy można z niego uzyskać koks hutniczy. Próby te mają być podjęte w gazowni w Manchester.

Zachęcony dotychczasowemi sukcesami zarząd „Alpine Montangesellschaft" nosi się z myślą założenia drugiej suszarni w Oberdorf. Zrealizowanie tej myśli zależeć będzie głównie od tego, jak wypadną próby używania węgla brunatnego na kolejach żelaznych, które stałyby się z czasem głównym odbiorcą. Dodać jednak trzeba, że nawet w razie dobrych wyników, opał domowy, dla którego suszony węgiel brunatny się nie nadaje, nie wchodzi oczywiście w rachubę. Konkurencja, grożąca węglowi polskiemu, jest przeto zgóry ograniczoną do węgla, przeznaczonego do użytku zakładów przemysłowych. Na wszelki jednak wypadek nie należy jej lekceważyć.

aw.

Rozszerzenie średnio-europejskiego kartelu emaljowego.

Zgodnie z doniesieniami z wiarogodnych źródeł średnio - europejski Związek Zakładów Emaljowych ma przekształcić się na Europejski Kartel Wyrobów Emaljowych. Obecnie do średnio-europejskiego Związku Zakładów Emaljowych należą Niemcy, Polska, Czechosłowacja i Austrja. Wedle wiadomości otrzymanych zarząd dotychczasowego Związku przeprowadza narady z przedstawicielami przemysłu wyrobów emaljowych w Anglji, Belgji i Holandji. Skutkiem odbytych narad usunięto dotychczasowe przeszkody, które powstrzymują przedstawicieli przemysłu emaljowego wspomnianych krajów od przystąpienia do Związku.

Powstanie nowego europejskiego kartelu wyrobów emaljowanych z angielskim przemysłem powitać należy z wielkiem zadowoleniem, gdyż przez to zyska on wiele siły konkurencyjnej przeciw przemysłowi krajów transatlantyckich, która coraz więcej daje się naszemu przemysłowi odczuć.

Bilanse otwarcia przedsiębiorstw

obowiązanych do publicznego składania sprawozdań, powinny być sporządzane i wniesione do dnia 15 lipca 1927 r. i ogłoszone w myśl obowiązujących przepisów.

Jeżeli kapitał zakładowy spółek akcyjnych lub akcyjno-komandytowych w bilansie otwarcia nie dosięgnie najniższej oznaczonej granicy, spółka powinna podwyższyć kapitał zakładowy najdalej do d. 31 grudnia 1927 r., conajmniej do tej granicy z zachowaniem obowiązujących przepisów o podwyższaniu kapitałów zakładowych.

Wykaz firm branży metalowo-maszynowej, które wystawiały na Targach Poznańskich.

(Ciąg dalszy).

MASZYNY, PIECE I NARZĘDZIA PIEKARSKIE.

Bręczewski L. „Polski Piec“, Sp. z o. o. Fabryka pieców i przyrządów piekarsko-cukierniczych, Poznań, Kodorja 69, tel. 27-59.

„Silesia“, Zjednoczone Zakłady Budowy Pieców Piekarskich, Katowice, Oddział w Poznaniu, plac Sapieżyński 4, tel. 39-65.

Szwercel Karol, Fabryka maszyn piekarskich i cukierniczych, Katowice, Julj. Ligonia 21, tel. 277-477.

Witte-Radziński, Bydgoszcz, ul. Gdańska 113, tel. 398.

METALOWY PRZEMYSŁ.

Barenbaum Bracia, Warszawa, Nalewki 23, tel. 259-89.

Biuro Techniczno-Handlowe, J. Laskowski, Poznań, Sew. Mielżyńskiego 1, tel. 52-61.

C. I. C. C. A., 129, Avenue Malakoff, Paris.

Duchowski Stefan, Biuro Inżynierskie, Poznań, Pocztowa 21, tel. 32-26. Przedstaw. firm: Ferrum, S. A., Katowice—Zawodzie; Hänni & Co. A. G., Jegenstorf (Szwajcarja); Berlin—Anhaltische Maschinenbau A. G.; „Bemag“, Breslau.

Eweliński A. i Ska, Warszawa, ul. Nalewki 9.

Fabryka Wyrobów Platerowanych, Adolf Kummer, Warszawa, Rymarska 8, tel. 194-05.

„Fema“, Tow. Akc., Wielkopolska Fabryka Wyr. Metalowych, Bydgoszcz, Dr. Warmińskiego 6, tel. 821.

„Gerdes“, Przemysł fosforobronzu, Sp. z o. o., Katowice, Wojewódzka 42. Przedstaw. Gustaw Macher, Poznań, Wyspiańskiego 6.

Heneke A., Gattersleben. Przedst. Centrala Pługów Parowych, T. z o. p., Poznań, św. Wawrzyńca 36, tel. 69-50 i 61-17.

Husgrazna, Napenfabr. Aktbolag. A/B Hjouh & Co., Stockholm. Przedstawiciel Krzysztof Brun i Syn, Warszawa, Bielańska 5, tel. 221-00.

Klein Bracia, Dąbrowski Przemysł Druciany, Dąbrowa Górnnicza, ul. Chopina 46, tel. 91.

Królikowski Wł., Fabryka narzędzi do drzewa i metali Warszawa, Marszałkowska 11, tel. 57-19.

Kühn, Łódź, Przedstawiciel firma Sieredzki i Szulc, T. z o. p., Poznań, św. Marcin 43, tel. 34-50—34-80.

Linkowski Roman, Fabryczna sprzedaż wyrobów nożowniczych, platerowanych, alpakowych i aluminjowych, Warszawa, ul. Marszałkowska 102, tel. 242-46.

Linke i Deierling Jan, Poznań, Szkolna 3, tel. 35-18.

Manuf. des Broduito Metallurg., 18 Rue Jacques Düllud, Neuilly /S.

Makowiecki Franciszek, Fabryka tkanin metalowych, Warszawa, ul. Kredytowa 5, tel. 127-84; adr. telgr. „Warszawa—Kredytowa 5, Makowiecki“.

Narożny W. i Synowie, Poznańska fabryka samozamykaczy drzwi i masowych wyrobów metalowych, Poznań, ul. Ogrodowa 15/16 tel. 26-58. Przedstaw. firmy C. W. Kress & Co., Frankfurt a/Main, Kaiserstr. 42.

„Pelikan“ Sp. Akc., Warszawa, Fabryka wyrobów metalowych. Przedstaw. Krzysztof Brun i Syn, Warszawa, Bielańska 5, tel.221-00.

Pipersberg Jakób, Cieszyn, Bednarska 3, tel. 186.

Rode Józef, Górnośląska fabryka stalówek, Tarnowskie Góry, ul. Gliwicka 30.

Sanderson, Bros. Newnould Ltd., Sheffield. Przedstaw. Krysztof Brun i Syn, Warszawa, Bielańska 5, tel. 221-00.

MASZYNY I NARZĘDZIA DO OBRÓBKI METALI.

„Globus“, Fabryka pił i narzędzi, Sp. z o. p., Hajduki Wielkie, Leśna 10, tel. Król. Huta 13-58.

„Grafos“, Pierwsza polska fabryka dla wyrobów grafitowych, tygli, oraz ogniotrwałych produktów, Bielsko-Biała. Przedstaw. Sieredzki & Szulc, Poznań, św. Marcin 43, tel. 34-50 i 34-80.

Krusche Waldemar i Ska, Fabryka maszyn i odlewnia żelaza. Pabjanice pod Łodzią.

Królikowski Wł. Fabryka narzędzi do drzewa i metali, Warszawa, Marszałkowska 11, tel. 57-19.

Samulski S. i Sp., Pleszewska fabryka maszyn, Pleszew, tel. 36.

Sieredzki i Szulc, T. z o. p., Poznań, św. Marcin 43, tel. 34-50 i 34-80.

„Stąporków“, Tow. Akc. Zakłady Górniczo-Hutnicze, Warszawa, ul. Mazowiecka 7.

Stowarzyszenie Mechaników Polskich z Ameryki, Warszawa, ul. Marszałkowska 46.

„Wiepofama“, Tow. Akc., Poznań, ul. Dąbrowskiego 81, tel. 61-56.

Ska Akc. Wielkich Pieców i Zakładów Ostrowieckich, Warszawa, Aleje Ujazdowskie 51, róg pl. Trzech Krzyży 1, tel. 108-85.

Stein J. & Co., Wien XV, Akkonplatz 5-6 (Austrja).

Strehlau Fr., Fabryka wyrobów metalowych i blaszanych, Toruń—Pomorze, ul. Rabiańska 4, tel. 188.

Wasilewski K. i S-ka, Warszawa, Elektoralna 5 (biura sprzedaży), Płocka 29 (fabryka), tel. 75-91, 17-91.

Weck J. & Co., Oefingen, Przedstawiciel Krzysztof Brun i Syn, Warszawa, Bielańska 5, tel. 221-00.

Zwierzchowski A. i Ska, Poznań, ul. Podgórna 10a.

MASZYNY MŁYŃSKIE.

Breitfeld Daneck & Co. w Blansku (Czechosłowacja). Przedstaw. M. Steinhaus, Lwów, Gródecka 10a, tel. 19-20.

Diener & Boldt, Wrocław, Herzogstr. 18, tel. Ring 399.

Hipkow H. & Co. Gassen (Niederlausitz), tel. 97. Reprezentant Józef Rink, Poznań, ul. Matejki 57, telefon 63-55.

„Miag“, Mühlenbau- und Industrie A. G. Amme-Luther-Seck, Greffenius Käppler-Werke, Frankfurt a Main, Rathenplatz.

„Młynotwórnia“ Tow. Akc. Wytwórnia maszyn młyńskich, Rogoźno (Wlkp.), ul. Dworcowa 36, tel. Rogoźno 11.

Rink Józef, Poznań, ul. Matejki 57, telefon 63-55. Przedstawiciel firmy H. Hipkow & Co. Gassen (Niederlausitz), tel. 97 Sommerfeld.

Steinhaus M., Lwów, Gródecka 10a, tel. 12-90. Generalny zastępca fabryki: Breitfeld, Daneck & Co., w Blansku (Czechosłowacja).

Weigt St. i Ska, Łódź, Senatorska 22, tel. 287.

Wytwórnia Maszyn Młyńskich, Inż. Fr. Pałaszewski, Łódź, ul. Zakątna 39, tel 31-11.

(Ciąg dalszy nastąpi).

Spółka Akcyjna

„FERRUM"

Katowice - Zawodzie

Reprezentacja w Poznaniu S. DUCHOWSKI, Biuro inżynierskie, **Al. Marcinkowskiego 1**

Telefon 32-26 — Dom Król. Jadwigi

Fabryka drobnych wyrobów żelaznych: czarne śruby, nakrętki, nity, podkładki w wykonaniu handlowem, jak również do celów budowy nawierzchni kolejowych.

Odlewnia stali: 3 piece martynowskie i urządzenie bessemerowskie wytwarzają bloki i odlewy stalowe wszelkiego rodzaju i wszelkiej jakości o wadze sztuki do 10.000 kg.

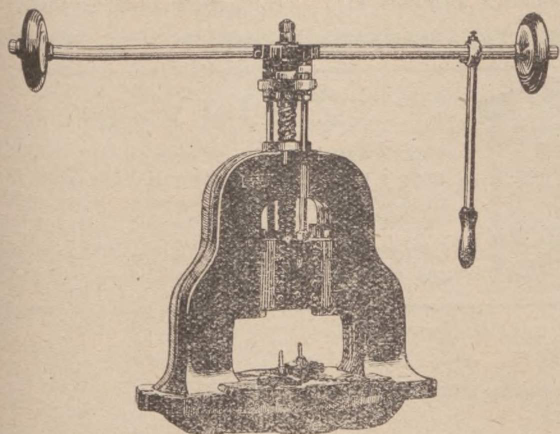
Fabryka osi: osie do wozów ciężarowych, jak: osie prążkowane, osie z przyśrubowanemi kapturkami, osie z nakrętkami, osie ryskie, osie galicyjskie i osie kombinowane.

Zakład do spawania na gazie wodnym: dostarcza spawanych rur z żelaza kowalnego z nasuwkami i kołnierzami oraz rurowych zbiorników o średnicy 300 do 3.000 mm i o wytrzymałości na ciśnienie do 200 atmosfer do kanalizacji, wody, pary, gazu i t. p.

SPECJALNOŚĆ:

RUROCIĄGI TURBINOWE WYSOKOPRĘŻNE

4285



TŁOCZARKI

balansowe, cierne (frykcyjne) i mimośrodowe (ekscentryczne)

MASZYNY CERAMICZNE

do wyrobu cegły, dachówek ciągnionych i tłoczonych, sączków (dren), walce, urządzenia transportowe dla cegielń i dachówczarń

Fabryka Maszyn, Odlewnia Żelaza i Metali

BRACIA KANCZEWSCY SP. AKC.

w Częstochowie

ul. Ogrodowa 51-53 — Telefon 1 - 95

ISTNIEJE OD 1890 R. 4362

4333

ZAKŁADY

„EKONOMIA"

NASZE APARATY OCZYSZCZAJĄ W POLSCE OK. 50000000 LITRÓW WODY DZIENNIE

BIELSKO WOJ. ŚL.

OCZYSZCZANIE WODY

Zmiękczanie
Filtrowanie
Odżelezianie
Odmangan.
Destylacja
Sterylizacja
Odpowietrzanie
Analizy etc

w WARSZAWIE
inż. B. RUDZIŃSKI
Wilcza 39-4. tel. 322-63.

Poważne źródła dostawcze

„MOMENT" śrubokleszcze stolarskie
własnej fabrykacji, w rozmiarach średnicy rozstępu od 20 cm do 1,50 mtr. poleca 3337b
W. Narożny i S-wie, Poznań 1, ul. Ogrodowa 15/16
Telefon 2658. 3337c

Naczynia mleczarskie, naczynia kuchenne, wyroby blaszane tynow., kotły, zbiorniki do wody, mleka itp.
poleca **J. Wiśniewski, Zakł. Blacharskie w Warszawie, Nowy Świat 62. Tel. 268-19**

Śruby „HELIOS" do drzewa toczone, mosiężne i poniklowane. Wszelkie części fasonowe mos. Poznań, Rynek Łazarski 8. Tel. 6543. (2967

Narzędzia precyzyjne Przekroje (sznyty), matryce (sztance), formy i tłocznie do fabrykacji artykułów masowych z metalu, celuloidu, papieru skóry, jako też do artykułów chemicznych, mydła, pasty etc. wykonuje na zamówienie. **Dostarczam i wykonuję** artykuły masowe podług wzoru sztancowane, tłoczone i dęte. **Wykonuję wszelkie prace tokarskie** po cenach umiarkowanych. Za fachowe i wzorowe wykonanie gwarantuje długoletnia praktyka zagraniczna. **JAN ŁAZAROWICZ i S-ka, POZNAŃ, ul. Mostowa 15.** 2667

Wolne miejsce

Hurt. rowerów, oraz wszelkich części rezerwowych. Wirówki, Butelki termosowe
HURTOWNIA PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

Odważniki żeliwne
cechowane od 1/2 do 50 kg. 3615d
Tow. Akc. „WIEPOFANA", Poznań-Dąbrowskiego 81 - tel. 61-56

Fabryka wyrobów aluminiowych w Drawskim-Młynie (Wlkp.) dostarcza
łyżki i łyżeczki aluminiowe

Porcelanę elektrotechniczną
dla przedsiębiorstw elektrotechnicznych i fabryk aparatów oraz porcelanę techniczną dla odlewni żelaza, handlarzy żelaza i t. d jak guziki do drzwiczek i mebli, kwasty, kółka do stor, rolki do żaluzji i gwoździe tapicerskie, haki do wędlin oddaje: 4365
Centralna Reprezentacja na całą Polskę, f-y Porcelanfabrik Theodor Pohl
Schatzlar - Lewiński i S-ka, KRAKÓW, ul. Starowiślna 28

Dźwigary i artykuły budowlane 2865
M. MATUSZEWSKI - POZNAŃ, Przemysłowa 22

Zamki meblowe 4311
Zawiasy taśmowe (Klavierbänder)
Szyny do schodów (Treppenleisten)
Fabryka „Fema" T. A., Bydgoszcz.

Plomby ołowiane w różnych wielkościach i w każdej ilości poleca 2866
Stec & Lisowski, Fabryka plomb. **Toruń**, Kochanowskiego 1a

S. E. E. „Suchy Element Elektryczny" Fabryka ogniw galwanicznych **w Zawierciu.** Województwo Kieleckie. 2973

VULKAN rozczyn gumowy i płótno gum. (Gummilösung) wyrabia w najlepszym gatunku **GUMY** Poznań, ulica 27 Grudnia 15 3790

ARMATURĘ do instalacji ogrzewania centralnego:
krany-regulatory, zasuwy Peeta, odwadniacze i t. p.
oraz
armaturę przeciwpożarową, wodociągową i kąpielową
w wytwornem wykonaniu polecają
2925a **Janczewski i Freymark, Warszawa, Mokotowska 49.**

Błotniki, chłodniki do samochodów,
tanki do benzyny, wiadra do węgli, powleszaki do obrazów 2269
i inne artykuły blaszane poleca korzystnie St. Gulczyński
Poznań, ul. Dąbrowskiego 90. telefon 6679

Zamki, zapory i zatrzaski patent. do drzwi
FERROPOL Sp. z o. o. **Poznań, Św. Marcin 46.** 3974




Uszczelki
skórzane
do armatury wodnej
wykonuje
A. Krawczyk, Poznań, Łazarska 1.
4278

Ręczne magle domowe i wszelkie maszyny rolnicze poleca
Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Bracia Biskupscy S. A. w Kołomyi, 178

PRACOWNIA DJAMENTÓW DO RŻNIĘCIA SZKŁA I DO TARCZ SZMERGLOWYCH 4022



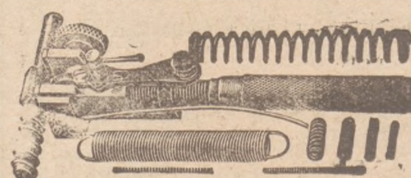
H. SZEFTEL
Warszawa, Graniczna 16
Egz. od 1882 r.

Drawska Odlewnia żelaza i Fabryka Maszyn
Drawski-Młyn (Wielkopolska)
poleca
odlewy żeliwne o doskonałej jakości
2902 Dostawa terminowa. Piec codziennie czynny.



4326 **Żaluzje**
wszelkiego rodzaju na zamówienie wykonuję i przyjmuję reparacje. Własna fabrykacja tablic parkietowych. Układanie, czyszczenie i froterowanie parkietów,
Franciszek Kempa, Poznań - dawn. O Fränkel zał 1910 **ul. Bóżnicza 16 i Małe Garbary 4 tel. 51-16**

Wolne miejsce.



Aparaty do robienia sprężyn spiralnych
„HELIOS"
od 0,2 do 12 mm
grubości drutu
W. Gierczyński i Ska. Poznań. 4273



MANOMETRY 3667
do pary, wody, amoniaku, specjalne wykonanie do **parowozów** i turbin, ciepłomierze rejestrujące na wielką odległość, pirometry i t. p.
St. Dachowski - Biuro inżynierskie
Tel. 32-26 Poznań, Al. Marcinkowskiego 1.

NOWE WYDAWNICTWA

Majowy zeszyt „Przeglądu Politycznego" przynosi ciekawy artykuł dr. Z. Alińskiego, omawiający wszechstronnie i gruntownie możliwości rewizji traktatów według Paktu Ligi Narodów. Dwa inne artykuły poświęcone są sprawom niemieckim, mianowicie p. Stefana Litauera, omawiający stosunki gospodarcze niemiecko-sowieckie w 1926 r., oraz b. Konsula Generalnego p. Karola Rose, dotyczący nader aktualnego zagadnienia naszego stosunku do Niemiec w świetle ostatnich wypadków. Wreszcie p. Eugenjusz Hinterhoff w artykule pod tytułem „Walka o Mossul" opisuje teren i znaczenie wilajetu Mossulskiego oraz kolejne etapy walk o jego posiadanie... Ciekawą treść zeszytu dopełnia obszerna kronika bibljograficzna oraz bogaty dział bibljografji.

? SKRZYNKA ZAPYTAŃ ?

z dziedziny porad fachowych i źródeł zakupów

Do każdego zapytania prosimy dołączyć 50 gr. Wszystkim interesantom odpowiadamy listownie, częstokroć kilkakrotnie.

Uprasza się o podanie źródła zakupu:

Nr. 2733. Ferrosilicum 16 proc. odpornego na kwasy siarkowy, solny i azotowy. Chodzi o odlewy fasonowe, jak rury, miski i t. p.

Nr. 2831. blachy do żaluzyj.

Nr. 2833. maszyn do wyrobu makaronu.

Nr. 2841. wciągów osobowych (lifty) pneumatycznych lub hydraulicznych.

Nr. 2844. Szyldzików, drukowanych na białym celuloidzie.

Nr. 2850. urządzeń do metalizacji sposobem „Schoopa".

Nr. 2861. skówek (witki) do trzonków w rozmiarach od 10—30 mm.

Nr. 2871. tokarni, gwinciarki do gwintowania śrub drewnianych ściskaczy.

Nr. 2875. małych tokarń, piłek taśmowych, szlifierek do drzewa i t. p. do wyrobu galanterji drzewnej.

Nr. 2878. 6,5 mm. żelaza ciągnionego na zimno.

Nr. 2879. na wkręty i nakręty blaszane do oliwiarek, baniek, lamp etc.

Nr 2882. maszyn do kręcenia powrozów.

Nr. 2884. osełek do kos.

Nr. 2898. blaszanych szufli konnych do kopania rowów, szlamowania sadzonek itp

Nr. 2904. skówek do trzonków w rozmiarach 20—30 m/m

Nr. 2907. szpanegli do szpanowania saka.

Nr. 2908. maszyn do wyrobu siatek drucianych.

Paleniska automatyczne,

Paleniska z wdmuchem
do miału i do opału o niskiej wartości,

Urządzenia do
oczyszczania wody i do
wykorzystania pary wylotowej,

Odoliwiacze pary wylotowej,

Miarkowniki precyzyjne,

Bezpieczne przed pożarem
zbiorniki dla
benzyny i benzolu.

4283

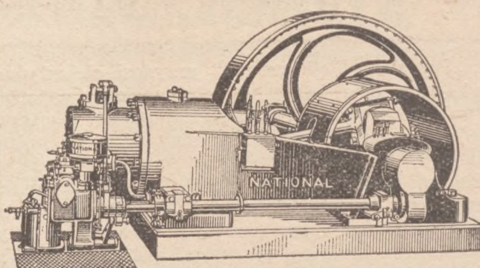
„Dabeg" Tow. Akc. Fabryki Maszyn,

WIEDEŃ

Reprezentant na Polskę:

Inż. E. PREISS, Katowice, Plac Wolności 11.

Fabrykacja w Polsce.
Odwiedziny inżynierów i kosztorysy bezpłatne.



Przeszło 500 silników w ruchu w b. Kongresówce.

Rok założenia 1898

Biuro Techniczne „ATLANTA"

Właść. A. LOTH i M. PIETRUSZKA inżynierowie

WARSZAWA

Al. Jerozolimskie 45 Tel. 20-42 i 309-42

poleca na dogodnych warunkach spłaty:

SILNIKI angielskie

prostej konstrukcji. łatwe w obsłudze na GAZ SSANY z węgla, koksu, torfu i drzewa na ROPĘ systemu DIESEL'A na GAZ ZIEMNY oraz na NAFTĘ i BENZYNĘ

4086

Polecamy naszą specjalność;

Motory ropowe

najnowszej konstrukcji 5—6 K. M
stałe i przewoźne.

Imadła równoległe

suportowe o szerokości szczęk:
60, 80, 100, 120, 140, 150 m/m.

Części do maszyn żniwnych

Deering - Eckert - Cormick
Adrianc - Wood - Eydt

Prosimy żądać ofertę. 4339

Motor Polski Tow. Akc.

ŻNIN (Wlkp.)

Telefon 82. Adr- telegr. „Motor"

W. KATAFIAS - TORUŃ

Najstarsze przedsiębiorstwo na Pomorzu.

Telefon 447 — Adres telegr.: W. Katafias, Toruń. — Telefon 447

SPRZEDAŻ	WYTWÓRNIA
maszyn do pisania i urządzeń biurowych, samochodów, motocykli, wszelk. akcesoryj, rowerów, maszyn do szycia, wirówek do mleka, oraz wszystkich części zapasowych i przyborów; opon i węży, oliwy, tłuszczy i benzyny najprzedniejszej jakości.	nowych części precyzyjnych i reparacje różnych aparatów, maszyn do pisania, motocykli. WYKONANIE wszelkich prac tokarskich, emaljowanie części metalow. i reparacja gum samochodowych

Zastępstwo motocykli ‚B. S. A', ‚A. J. S', ‚Triumph', ‚D. K. W'.
i dostawa wszystkich innych fabrykatów.
Wielki wybór wszystkich oryg. części do samochodów „FORD" zawsze na składzie
STACJA BENZYNOWA 2855

Manometry - Termometry
Pyrometry - Wakummetry

reduktory do gazów, a także naprawy i przeróbki wszelkiego rodzaju aparatów kontrolnych oraz artykuły masowe fasonowe z różnych metali wykonuje 4040

Fabryka manometrów i warsztaty mechaniczne

J. Łańcucki i Syn

w Sosnowcu, ul. Warszawska 10 - Tel. 29.

Glazury i emalje.

(Ciąg dalszy).

Najczęściej używane glazury lüstrowe (flawingowe) są: birmutowe, cynkowe, ołowiowe, kaolinowe, żelaziste, miedziowe, kobaltowe, kadmowe i uranowe. Lüstry bizmutu, cynku, ołowiu i kaolinu są bezbarwne, ale o charakterystycznem załomie światła i połysku.

Używane są one w połączeniach celem otrzymania różnych efektownych barw, np. lüster żelaza daje piękny czerwony kolor, zaś z dodatkiem lüstru bizmutowego przechodzi w kolor zżółkłego liścia z czerwonawym odcieniem; jeśli dodamy azotan żelaza do lüstru bizmutowego otrzymamy barwę złotawą. Lüster uranu daje barwę zieloną przechodzącą w barwę perłowej macicy; lüster miedzi daje barwę brunatną z czerwonym odcieniem; lüster niklu-barwę jasno-brunatną; lüster kobaltu czarno-brunatną, lüster kadmu — ognisto-czerwono-żółtą.

Przy wyrobie lüstrów musimy tlenki metali zamieniać na azotany, octany, eklorany, czyli rozpuszczać w kwasach celem otrzymania soli danych metali, które znowu polewamy ługiem sodowym gotowanym z odpowiednią ilością kalafonji. Wszystkie sole muszą być krystaliczne to znaczy kwas musi być odparowany celem otrzymania osadu suchego. Zamiast polewania soli ługiem sodowym można stapiać daną sól metalu z odpowiednią ilością kalafonji np. lüster bizmutowy robimy, stapiając 10 części azotanu bizmutu z 30 częściami kalafonji; lüster ołowiu z 5 części octanu ołowiu z 15 częściami kalafonji; lüster cynku z 1 częścią octanu cynku i 22.5 części kalafonji; lüster uranu z 10 części azotanu uranowego z 30 częściami kalafonji.

Otrzymane stopy rozcieramy i zarabiamy olejkiem lewandowym; lub terpentyną wenecką. Przedmioty emaljowane powleczone w nader cienki lüster danego metalu, wypala się jeszcze raz w słabo czerwonym żarze; nadają one powierzchni przedmiotu połyski metaliczne, grające całą skalą barw.

(Ciąg dalszy nastąpi).. K. T.

Ruchome rusztowania murarskie w przemyśle budowlanym.

Jak wiadomo, wynalazcą ruchomych rusztowań murarskich był Fr. Gilbreth w Ameryce. Obecnie posiada Ameryka wiele odmian i typów podobnych rusztowań innych wynalazców.

W Warszawie zastosował je pierwszy w przemyśle budowlanym, budowniczy P. Suszycki, projektując je według wzorów amerykańskich.

Ustrój wprowadzonych u nas rusztowań ruchomych murarskich jest nieco odmienny od pierwowzorów i musiał być dostosowany do naszych sposobów zasilania magazynowej platformy tych rusztowań, cegłą i zaprawą.

Obawiano się z początku pewnych strat, wynikających z braku wprawy posługiwania się podobnemi urządzeniami. Obawy te jednak były płonne, jak to wykazał inż. W. Połkowski, podając, że wydajność pracy murarzy wzrasta o 50 proc., przyczem murarze ubiegali się o pracę na tych rusztowaniach, jako lżejszej, co prowadzi do wniosku, że przy odpowiedniej organizacji i dozorze, a zarazem obeznaniu się personelu z pracą na nich, możnaby wydajność pracy powiększyć.

Jest to zresztą jasne, gdy się zważy, że zastosowując ruchome rusztowania oszczędza się murarzowi schylania się po każdą cegłę, podnosząc mu ją do odpowiedniej wysokości.

W Ameryce odpowiednio wyszkoleni murarze, pracujący na podobnych rusztowaniach wykonywują do 7 m³ gładkiego muru o grubości ścian 40—50 cm w ciągu jednego dnia 8-godzinnej pracy.

Nie trzeba dodawać jak wpłynęłoby u nas na potanienie robót budowlanych, zbliżenie się do tak wysokiej wydajności pracy robotnika budowlanego.

i. S.

Ruch budowlany w Ameryce Północnej.

Niedawno ukazało się obszerne sprawozdanie amerykańskiego Board of Trade z ruchu budowlanego. [illegible] przedewszystkiem liczba przybywa-

cych corocznie nowych budowli mieszkalnych; przytem zauważyć należy, że liczba tak zwanych domów koszarowych przewyższa liczbę nowowzno-

jących corocznie nowych budowli mieszkalnych; przytem zauważyć należy, że liczba tak zwanych domów koszarowych przewyższa liczbę nowowznoszonych domów jedno- i dwumieszkaniowych.

W roku 1921 przybyło 224.545 nowych mieszkań, a w roku 1925 wzrosła o blisko 125 procent, osiągając cyfrę 491.222.

Poczynając od r. 1922, poraz pierwszy od zakończenia wojny, przyrost nowych pomieszczeń mieszkalnych przewyższył normę zwykłą zapotrzebowania. Ameryka bowiem, tak samo jak Europa, choć nie w tak ostrej formie, odczuwała głód mieszkaniowy wskutek zatamowania ruchu budowlanego w okresie działań wojennych.

Przyrost nowych domów zaznaczył się, jak mówiliśmy wyżej, głównie w kierunku budowy domów wielomieszkaniowych — zwykłych koszarowych lub drapaczy nieba. Gdy w r. 1921 domy jedno- lub dwumieszkaniowe nowozbudowane wynosiły 58,3 proc. ogólnej liczby nowych budynków, to w r. 1925 kwota ta spadła do 48 proc. W tych samych zaś latach norma domów koszarowych (nowych) wzrosła z 24,4 proc. do 36,4 proc.

Zgodnie z raportem Board of Trade, koszt budowy domu rodzinnego w roku 1925 jednomieszkaniowego wynosił 4.567 dolarów, domu dla dwóch rodzin — 8.369 dolarów, wielomieszkaniowego zaś domu — 46.925 dolarów.

Z naszego wywozu drzewnego.

Narzekania na wzrastający wywóz drzewa nieobrobionego do Niemiec są usprawiedliwione.

Wywóz ten w pierwszym kwartale rb. był o 25 proc. większy, niż w odpowiednim kwartale roku 1926. Natomiast wywóz z Polski słupów telegraficznych spadł o 20 proc., a podkładów o 61 proc.

W taryfie towarowej zaszły obecnie zmiany następujące: za normę średnicy kopalniaków uważa się 20 cm, zamiast 15.

Do papierówki zalicza się okrąglaki świerkowe, jodłowe i osikowe.

Topienie stali.

Do stapiania stali używają odlewnie metali dotychczas najstarszego typu pieca tyglowego, opalanego koksem. Zasadniczo używa się trzech typów piecy. Piece płomienne, piece tyglowe opalane koksem i tyglowe opalane gazem. Piece koksowe przedstawiają dużą korzyść z powodu małych kosztów założenia i łatwej dostosowalności do produkcji.

Nowy typ pieca, opalanego gazem lub paliwem stałem, przypomina typ pieców hutnictwa szklanego. Ścianę przednią posiada nowy typ pieca ruchomą w celu łatwiejszego manipulowania z tyglem do stopiania. Tygiel sam zamknięty jest szczelnie — dla niedopuszczenia zetknięcia się gazów spalinowych z roztopionym metalem, uniknięcia utleniania i ułatwiania doładowywania materjału — hełmem w formie skrzynki, w której kondenzować się mogą ulatniające się pary metali.

Pieców elektrycznych również są 3 typy. Piec oporowy, łukowy i indukcyjny.

Piecy oporowych używa się nie wyżej 800 stopni. Piecy łukowych używa się powyżej 1200 stopni; niższe temperatury są trudne w nim do uzyskania.

Piecy wysokiej częstości używa się aż do temp. 2500—3000 stopni i lepsze są od nisko częstotliwych, nie potrzeba w nich bowiem zostawiać dla uruchomienia ich, podobnie jak przy tych drugich — pewnej ilości płynnego metalu. Również i metale dają się stąpiać w podobnych piecach np. krzemionki dla wyrobu szkła krzemionkowego do trwałych i odpornych na zmiany temperatury naczyń chemicznych.

Do stapiania metali i stopów używa się też piecy o średniej częstości (500 okr./s), szczególnie dla metali o dużem przewodnictwie elektrycznym (stopy chromowe).

Typ ostatni posiada najwięcej danych szerokiego zastosowania.

Z rynku materjałów budowlanych, metali, żelaza, blachy i węgla

A. Krajowe.

MATERJAŁY BUDOWLANE.

Warszawa, 18. 6. Na rynku artykułów budowlanych notowano następujące ceny: loco fabr. netto (od cen powyższych hurtownicy otrzymują rabaty). Antaby żelazne do drzwi 7,01 zł (para), bagnetsztangi okienne żel. zimowe 3,70 zł, letnie 4,20 zł (sztuka); bagnetsztangi okienne żel. z mosiężną gałką i antabką 5,30 złotych sztuka, bagnetsztanga okienna żelazna zimowa z mosiężną gałką 4,40 zł sztuka. Ceny powyższe przy długości 1,5 mtr. Haki wiatr. żel. okienne sztanc. 0,38 zł para, haczyki wiatr. lufcikowe żelazne 0,18 zł szt., klamki żel. kute z szyldami 1,95 zł para, odboje okienne żelazne kute 0,32 zł szt., okucia okienne włościańskie Nr. 5 1,70 zł (paczka), oliwki wpuszczane żelazne kute 0,80 zł szt., paskwile okienne żel. wpuszczane pod szlaglistew., dług. do 1,5 mtr. 2,75 zł szt., tyble okienne do ram wstawian. 0,35 zł szt., zakrętki lufcikowe żelazne 0,29 zł szt., zamki skrzynkowe (Mauskasty) 9,01 zł szt., zasuwy okienne płaskie na narożn. 1,70 zł para, zasuwy drzwiowe przekł. z mos. łyżeczek wymiar górny 450 mm., dolny 350 mm. 5,80 zł para, zawiasy francuskie, żel. lufcikowe 0,76 z, zawiasy franc. żel. 100 mm. 96 zł, 110 mm. 1,18 zł, 130 mm. 1,76 zł, 140 mm. 2,01 zł, 150 mm. 2,40 zł (pęczek — 4 sztuki)), zamki otwierane tylko klamką t. zw. falki 3,40 zł szt. Ceny powyższe fabryczne rozumieją się przy cenie zasadniczej żelaza 360 zł za 1 tonę.

Łódź, 18. 6. Firma „Bronisław Golde i S-ka" notuje za rulon wymiaru 1×6 i ¾ mtr. loco wagon w Łodzi ceny następujące: Nr. 175 (00) — zł 4,60, Nr. 150 (000) — 5,20, Nr. 120 (0000) zł 6, Nr. 100 (0000· Bis) — zł 7,00. Nr. 80 (Prima) zł 8,00. Powyższe ceny obowiązały przy częściowem pokryciu gotówkowem, częściowem zaś wekslowem, w zależności od wysokości transakcji.

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 18. 6. „Elibor" i S-ka Akc. Handlowo - Przemysłowa Ł. J. Borkowski — Warszawa, Mazowiecka 11, notuje następujące ceny loco skład (w zł, za 1 kg): Cyna Banca 14.80, aluminium 5.10, ołów 1.40, blacha cynkowa 1.70, blacha ocynkowana 1.20, blacha dachowa 0.99, żelazna. Żelazo 0.47, belki 0.52, hufnale 31 za skrzynkę, cement 20.50 za beczkę; cegła ogniotrwała 0.22 za 1 szt., karbid 68.00 za 100 kg. Węgiel górnośląski gruby i kostka zł 44.00 za tonę.

Warszawa, 18. 6. Dom Handlowy A. Gepner w Warszawie, Grzybowska 27, notuje następujące ceny orjentacyjne w złotych za 1 kg: cyna Banca w blokach 15.00, ołów hutniczy 1.35, cynk 1.50, blacha cynkowa zasadn. 1.66, antymon 3.25, aluminium hutnicze 5.25, blacha miedziana zasadn.: 4.41, blacha mosiężna zasadn. 3.70—4.20.

ŻELAZO.

Nowy Bytom, 18. 6. Surówka odlewnicza Huty Pokoju Nr. 1 (Friedenshütte), P. G. S. — reprezentacyjna Spółka Akcyjna Józef Wdowiński w Warszawie, Sienna 11, cena za tonę 210 zł, loco stacja Nowy Bytom.

BLACHA.

Warszawa, 18. 6. „Polska Cynkownia", Warszawa, Piękna 11a, notuje następujące ceny za kg. fr. wagon st. Warszawa: blacha ocynkowana I gat. 20 ark. w snopku 1.10 zł, — 22 ark. w snopku 1.15.

WĘGIEL.

Warszawa, 18. 6. Na tutejszej stacji towarowej obracano dziś węglem przy nastroju mocniejszym. Ogółem przyszło pod adresem giełdy 600 ton towaru, dla Miejskich Zakładów Zaop. Warszawy ca 300 ton, reszta około 600 ton było do dyspozycji prywatnych odbiorców. Pomimo niesezonu zapotrzebowania nadchodziły dość licznie, tak, iż ilość ta nie była dostateczna do pokrycia popytu. Niewątpliwie, iż mocny nastrój, jaki się wytworzył podczas zawierania transakcji był wynikiem niedostatecznej podaży. Płacono za tonę węgla grubego fr. st. Warszawa 40—44 zł, a za kostkę I — 41—45 zł. Ceny eksportowe pozostają bez zmiany. W odbiorze loco piwnica notowano 48—51 zł za tonę.

B. Zagraniczne.

METALE I WYROBY METALOWE.

N. York, 17. 6. Zamknięcie.. Cts za 1 lb. Miedź Lake loco 12⅝, Elektrolyt loco 12,45, na czerwiec 1275, czerwiec - lipiec 12,75, Casting rafinery loco 67⅞, 99% loco 64⅜. Ołów N. York loco 6,40, East St. Louis loco 6,10. Cynk N. York loco 6,25, aluminium 98—99% 26, nikiel w sztabach 35, blacha biała **5 i pół** dol. za 100 lb., stal Bessemera 20 i pół. Żelazo 22,41 dol. za tonę.

METALE SZLACHETNE.

Londyn, 18. 6. Zamknięcie. Srebro **26⅜, — na** dostawę 26⅛ za 1 uncję. Złoto 84,11 i pół za 1 uncję.

N. York, 17. 6. Zamknięcie. Srebro **zagraniczne** 56 i pół cts. za 1 oz (= 31,1 gr.).

NAFTA I PRZETWORY.

N. York, 17. 6. Terpentyna loco **N. York 58,50,** loco Savannah 51,75.

N. York, 17. 6. Nafta za gallon w **centach; ropa** za beczkę po 42 gallony w dol.: nafta Standard **White 16.15, w beczkach** 12¾, ropa Pensylvania 2,60—2,90, Mid Continental (33,0—33,9 Bé) 1,22.

Praga, 14. 6. Na rynku przetworów **naftowych** popyt na benzynę motorową w związku z pogodą **ożywiony, ceny bez** zmiany; dalej chyba nie spadną; **ciężkiej benzyny brak, tendencja** mocna; zbyt smarów samochodowych dobry.

Prosimy powoływać się zawsze na

„Rynek Metalowy i Maszynowy"

Produkcja kos w kraju.

Jednym z szczegółów charakterystycznych naszego życia gospodarczego jest nieznajomość swego własnego rynku krajowego i jego zapotrzebowanie. Bo gdyby zadano sobie fatygę skatalogowania naprzykład drobnych przedmiotów metalow. codziennego użytku, na które zapotrzebowanie jest duże, stałe a zbyt zapewniony, możnaby napewno twierdzić, że najmniej połowa tychże sprowadzana jest z zagranicy szczególnie z Austrji a także z Niemiec, z któremi znajdujemy się w wojnie celnej. Jednym z takich przedmiotów — to zwykłe kosy do koszenia trawy i zboża.

Import kos z zagranicy do Polski pochodzi w lwiej części ze Styrji, gdzie przemysł ten od dawna egzystuje i z Westfalji.

W cyfrach wyraża się import kos do Polski następująco:

Lata:	Import kos w kg	Import kos w sztukach	Import za sumę zł	Wartość wedle cen sprzedaży zł
1924	306 000	612 000	793 000	1 265 000
1925	452 300	904 000	1 358 000	2 170 000
1926 do 1. X.	192 797	385 594	859 749	1 137 000

Tak, jak każdy import, pociąga i import kos za sobą wywóz waluty, co nie jest wskazane z punktu widzenia gospodarczego i daje pracę zagranicznemu ronikowi ze szkodą robotnika polskiego. A na wypadek wojny dostawa z zagranicy byłaby utrudnioną, w kraju mógłby zapanować głód kosowy, jak to było w Rosji podczas wojny światowej.

Na obszarze obecnej Polski przed wojną znajdowały się wytwórnie kos w Nowowilejce pod Wilnem, oraz w Pleszewie, które wyrabiały kosy, nie ustępujące zagranicznym. Kosy te cieszyły się wielkim popytem i miały ustaloną markę na rynku. Produkcja wytwórni w Nowowilejce wynosiła już w roku 1913 — 1 056 497 sztuk, produkcji wytwórni pleszewskiej niestety nie znamy. Pierwsza pokrywała prawie całkowicie zapotrzebowanie Litwy, Polesia i Białorusi. Kosy te najzupełniej wytrzymały konkurencję kos zagranicznych, a w ostatnich latach przed wojną w dużym stopniu wyparły kosy zagraniczne ze swego rynku. Niestety podczas wojny została ona wywieziona do Moskwy i tamże uruchomiona na mniejszą skalę. Po wojnie do Polski nie wróciła.

Wiadomem jest, że do wyrobu kos potrzebna jest miękka stal, produkowana na węglu drzewnym, oraz węgiel drzewny produkują w wielkich ilościach fabry- nim pracować przyzwyczaili. Obecny stan metalurgji nie koniecznie warunkuje otrzymanie odpowiedniej stali, produkowanej na węglu drzewnym, bo można otrzymać ją i na koksie, chodzi jedynie o to, aby miała odpowiedni skład chemiczny i była bez domieszek. Huty krajowe produkują wszystkie gatunki stali, stąd można się spodziewać, że i stal, odpowiednią do przeróbki na kosy otrzymać można z hut krajowych. Zaś węgiel drzewny produkują w wielkich ilościach fabryki terpentyny, które posiadamy na kresach i w borach tucholskich.

Najważniejszą byłaby kwestja rutynowanego robotnika, ponieważ wyrób kos prowadzony jest przeważnie ręcznie i wymaga dobrego rzemieślnika. W Austrji umiejętność robienia kos przechodzi z pokolenia na pokolenie, zaś w Rosji, gdzie rząd zorganizował podczas wojny fabrykację kos, brak wykwalifikowanego robotnika był najpoważniejszą przeszkodą w tej imprezie.

Robotników udałoby się wyszukać może w Nowowilejce, a majstrów - instruktorów trzebaby sprowadzić z Austrji, co dałoby się łatwo uskutecznić przy panującem tam obecnie bezrobociu.

Organizując produkcję kos, nie byłoby wskazanem rozpocząć ją na wielką skalę, ponieważ przygotowanie dobrego robotnika i wyspecjalizowanie się w produkcji będzie wymagało pewnego okresu czasu, prób i doświadczeń. W każdym zaś wypadku nie zalecałoby się wypuszczać na rynek towaru nieodpowiedniego, którył od początku zdyskredytował wytwórnię. Zorganizowanie początkowo wytwórni średnich rozmiarów, jako nie wymagające dużych kapitałów, mogłoby w każdym razie kwestję raźniej naprzód posunąć.

Poruszając powyższą sprawę, chcielibyśmy, aby odnośne czynniki przemysłowe, a także zainteresowane instytucje rządowe wypowiedziały się w tej sprawie.

L. Rz.

O pługu patentu „Klausinga"

W nr. 17 naszego pism, zamieściliśmy artykuł, traktujący o pługu Dr. Burmestra, a zachęceni jego wywodami, szukamy dziś najpraktyczniejszego i najszybciej w naszych warunkach działającego sposobu do poprawy sprawności naszych gleb.

Uprawa mechaniczna gleb naszych, szczególnie w okolicach, nie należących do dawniejszego zaboru pruskiego, różni się zasadniczo od uprawy w warunkach niemieckich i byłego zaboru pruskiego, gdzie typy Burmestera (Unij) tworzą narzędzie odpowiednie, ponieważ wymagane są ruchy gleby i podglebia do 50 cm głębokości, które to zadanie spełnia pług dwukorpusowy, rywalizujący dziś z systemem jednokorpusowym „Klausinga".

Zasadniczą cechą pługu syst. Klausinga, to jeden tylko korpus z wyciętą, poprzeczną szparą w pewnej wysokości korpusa, którędy skruszone podglebie wpada do bruzdy. Pozostałą ziemię odbiera górna część korpusa, t. j. odkładnica i powoduje jej wywrócenie (normalną skibę).

Próby, przeprowadzone przez Dr. Kintzi, pługiem systemem Klausinga wykazały,

1. że podglebie zostaje spulchnione na całej szerokości skiby, gdyż spulchniacz jest równocześnie lemieszem dla całego korpusu,

2. spulchnianie podglebia jest całkowite, ziemia zupełnie miałka, gdyż przechodzi przez wycięcie, wyrzucona z silnym naciskiem w przestrzeń wolną,

3. warstwa uprawna rzucona zostaje luźnie i niema śladów duszenia się ziemi, tak uzyskuje się nawet przy silnych opadach doskonałe spulchnienie i należyte pokrycie nawozu. Przyczyną tego wyniku zdaje się być szpara, umieszczona w miejscu najwyższego oporu, przyczem odkładnica odbiera już wyrzuconą ziemię, odkładając ją lekko szeroką powierzchnią.

4. Dynamometryczne pomiary wykazały, że siła, potrzebna do wykonania tej samej pracy jest o 25 procent niższą, jak przy pługach Sacka, a 30 procent niższa, jak przy pługach podskibowych firmy „Unja", Grudziądz.

Wobec powyższego warto się zastanowić, czy ten typ pługa nie byłby najodpowiedniejszym narzędziem do stopniowego zwiększenia sprawności naszych gleb.

W tym celu należałoby przeprowadzić dokładne próby porównawcze przy uprawie zbóż i okopowych.

W każdym razie orka temi pługami powoduje stałe wzruszenie podglebia o dalsze 10—13 cm, która to warstwa przy następnej orce, jako już częściowo sprawiona i zasobna w koloidy, może być zmieszana z warstwą uprawną, zasobną w bakterje.

Przy zastosowaniu tych typów dociągówek, rolnik nasz nie będzie odczuwał zupełnie, jak w bardzo krótkim czasie pogłębi znacznie warstwę uprawną, co przyczyni mu się w wysokim stopniu do wyższego przewietrzenia gleby, do zwiększenia pojemności dla wody atmosferycznej, do wzmożenia mikroflory, a temsamem do lepszego stanowiska dla naszych płodów rolnych.

Korpusy Klausinga, zastosowane specjalnie do naszych warunków i odpowiednio skonstruowane, mogą stać się w mechanicznej uprawie roli narzędziem przełomowem i wspólnie z ciągówkami przyczynić się

mogą w najkrótszym czasie do zwiększenia sprawności naszych gleb i do nadania im w należytej głębokości struktury gruzełkowej.

Szczególną uwagę zwracać trzeba na odpowiednio wymagane ustawienie korpusów do grządziela, gdyż fałszywie ustawiony pług wymaga znacznie większej siły pociągowej. *T. W-ak.*

Uwagi o racjonalnej produkcji maszyn rolniczych.

Stan przemysłu maszyn i narzędzi rolniczych, który pod wielu względami pozostawia dużo do życzenia, na który narzekają tak przemysłowcy — producenci, jak i rolnicy konsumenci jest skutkiem szeregu przyczyn najróżnorodniejszych. Jedną, i to niepoślednią rolę odgrywającą jest ta, że w przemyśle maszyn rolniczych brak racjonalizacji i właściwości konstrukcji: produkcja fabryczna i otrzymany w rezultacie produkt winny być poddane krytyce i zmodernizowane.

Produkcja powinna być zorganizowana dobrze, przy użyciu odpowiedniego surowca, praca wykonana na odpowiednich obrabiarkach, właściwemi narzędziami z zastosowaniem odpowiednich uchwytów i sposobów obróbki. Wymiary poszczególnych części maszyn powinny być razem z dokładnością wykonania tak zachowane, aby montaż przy składaniu poszczególnych części w całość był możliwy bez stosowania dodatkowej obróbki. Zasady ostatnie można łatwo stosować o ile produkcja ma charakter masowy, co ma miejsce przy fabrykacji maszyn rolniczych, która przyjmuje samorzutnie, przez znaczną ilość powtarzanych jednakowych części, taki charakter. Jednocześnie powinien być zrobiony wysiłek w celu specjalizacji poszczególnych fabryk, gdyż produkcja znacznej ilości różnorodnych maszyn rozprasza uwagę kierownictwa i nie daje możliwości racjonalnego dostosowywania technicznego wyposażenia fabryki do wyrobu wszystkich objektów, wchodzących w program produkcji.

Nie będziemy się na tem miejscu wdawać w szczegóły nowoczesnej organizacji fabrycznej, gdyż jest to obecnie osobną gałęzią nauki, jednak tem się charakteryzuje przemysł maszyn rolniczych, że *powinien wytwarzać tanio dobre narzędzia dla rolnictwa.*

Pomimo wszystko, ogólny postęp i ewolucja wszystkich mechanizmów w maszynach rolniczych mało się przejawiły — pług i młocarnia europejska mało się różnią od swych pierwotnych wzorów. Zdania te wygłaszać trzeba z pewnem zastrzeżeniem do produkcji zachodnio - europejskiej, a z jeszcze większem do amerykańskiej, jednak powyżej powiedziane ma całkowite zastosowanie w stosunku do naszego przemysłu maszyn rolniczych.

Jednem słowem cechuje nasz przemysł z małemi wyjątkami bezkrytyczne kopjowanie czy to wprowadzonych raz do fabryki typów, czy zagranicznych wzorów, przy których powtarza się błędy lub zupełnie niepotrzebnie komplikuje narzędzie przez stosowanie zbędnych części. Zdawałoby się, że maszyny rolnicze, posiadając już nie jeden dziesiątek lat życia, są typami doskonałymi, jednak rozpatrując kwestję tę z punktu widzenia wydajności i dokładności wykonanej pracy, jest każda maszyna daleka od ideału i daje duże pole do działania konstruktorom w celu jej udoskonalenia.

Najsłabszą stroną tych maszyn jest mały wynik użytecznej pracy w stosunku do nakładu pracy i energji, stąd jesteśmy dalecy od ostatecznego przetwarzania całej włożonej pracy w wynik pożyteczny.

Prawie wszystkie maszyny i narzędzia są dalekie od tego stanu, przy którym mogłyby się zatrzymać w dalszym rozwoju.

Wyżej powiedziane ma na celu zwrócenia uwagi osób zainteresowanych i kierujących przemysłu na słabe strony przemysłu maszyn rolniczych i pobudzenia do zmodernizowania i racjonalizacji produkcji oraz poddania krytyce poszczególnych typów maszyn produkowanych. *R. L.*

POSTĘPY W PRZEMYŚLE

Rozwój chromowania metali

Ochronne pokrywanie metali warstwą chromu jest zdobyczą ostatniego dziesiątku lat. Szczególne zainteresowanie chromowaniem wykazują Stany Zjednoczone i Niemcy. Przyspieszony rozwój techniki chromowania przedmiotów metalowych wskazuje na niedalekie wyparcie niklu, używanego w tych celach. Z punktu widzenia własności chromu będzie to usprawiedliwione.

Chrom posiada twardość o stopień mniejszą od djamentu, przyczem używany do elektrolitycznego pokrywania metali ulega podobnie jak wszystkie inne metale utwardnieniu. Noże pokrywane warstwą chromu grubości 0,1 mm tną z łatwością szkło. Posiada wysokie dodatnie napięcie elektryczne z tego powodu pokrywanie nim musi być jak najskrupulatniej przeprowadzone, najmniejsze bowiem szczeliny czy dziurki pomiędzy warstwą chromu a żelazem ochranianem powodują powstawanie prądu i związane z tem nagryzanie żelaza chronionego.

Stosowana kąpiel do elektrolitycznego powlekania chromem składa się z kwasu chromowego z dodatkiem siarczanu chromowego. W temperaturze 95 st. C. i gęstości prądu 10—20 amper na jeden decymetr kwadratowy, otrzymuje się najtwardszą o jasnej powierzchni powłokę. Dobre warunki chromowania wymagają regulowania kwasowości i utrzymania w kąpieli pewnej ilości chromatów chromu, czy to przez dodanie zasad, czy też ciał redukujących. W złych warunkach elektrochemicznych powstaje powłoka niejednorodna i przez to „zbita" z powodu powstawania zbyt małej ilości zarobków krystalicznych. Przy dostatecznej ilości tychże zarodków — metal z powodu powolnego wzrostu kryształów — strąca się w postaci gęsto rozsianych kulek metalu, tworzących w następstwie twardą, mocną powłokę.

Chromować można przedmioty żelazne, stalowe, miedziane, mosiężne i niklowe.

W Stanach Zjednoczonych chromowanie przedmiotów uzyskało najwięcej zastosowania. Używa się tam chromu do chromowania pierścieni dla rur do kondenzacji, przyczem pierścienie chromowane mogą współzawodniczyć z takowemi z najlepszej hartowanej stali. Nadto chromują w Stanach Zjednoczonych klisze do wyrobu pieniędzy, pilniki do cięcia miękkich metali. Stosują też chromowanie zamiast cementowania przy wielu częściach samochodowych. Części takie są już w Stanach Zjednoczonych w użyciu od 2-ch lat.

Odporność na nagryzanie w solach, ługach i kwasach (wyjątek kwas solny i siarkowy) jest dużą zaletą chromu. Odporny jest chrom na wilgoć i powietrze. Może być też stosowany do łopatek turbin wodnych, nadto do przedmiotów użytku codziennego jak żelazek do prasowania, części lamp elektrycznych i t. p.

Obok pokrywania chromem na drodze elektrolitycznej istnieją już i próby chromowania ogniowego. Miesza się przy tem drobno sproszkowany chrom z 15 proc. aluminjum, jako środkiem redukcyjnym. W temperaturze 1300—1400 stopni w próżni chrom dyfunduje i pokrywa warstwą stopu przedmioty żelazne czy niklowe w próżni umieszczone. Ogrzewając przedmioty chromowane elektrolitycznie do wysokiej temp. 1300—1400 stopni, w której chrom dyfunduje, otrzymuje się doskonałe stopy chromowe silniej odporne na kwasy, aniżeli przy przedmiotach chromowanych drogą elektrolityczną.

Jakkolwiek chromowanie jest o wiele droższe od niklowania ochronnego, pod względem odporności na wpływy rozmaite i pod wpływem hartu posiada jednak nad niklowaniem przedmiotów dużą przewagę.

W Stanach Zjednoczonych rynek metalowy od dwóch lat masowo zasypywany jest przedmiotami z żelaza, stali, mosiądzu i miedzi pokrytymi chromem, doskonale polerowanymi we wszelkich odcieniach barwnych od szarego do srebrzystego.

Nowa automatyczna maszyna do fabrykacji zapałek

W fabryce szwajcarskiej S. A. Micafil, Zürich-Altstetten, skonstruował znany specjalista Böhm nową automatyczną maszynę do fabrykacji zapałek, którą fabryka powyższa wypuściła na rynki pod nazwą „Dyna".

Nowość w tej maszynie polega na rozdziale suszarni materjału na drewienka zapałek od reszty urządzeń, służących do dalszych technicznych manipulacyj. Suszarnia została wbudowana pod właściwą maszyną, przezco uzyskuje się możność regulowania temperatury i wilgoci, a z tem i równomierność przygotowywanego materjału.

To oddzielenie suszarni przedstawia nadto jeszcze i inne korzyści.

Mianowicie — ryzyko pożaru znacznie się zmniejsza przez stosowanie łatwego i czysto mechanicznego całkowitego oddzielenia suszarni, od reszty maszyny. Ponadto rozdział ten przyczynia się do lepszej możności przeglądu i kontroli samej maszyny.

Konstrukcja uwzględnia nietylko ilościowy wzrost produkcji, lecz również i polepszenie jakości materjału produkowanego.

Urządzenie do parafinowania zapałek, przeprowadzanego celem ułatwienia zapłonienia drewienka zapałki, jest patentem wspomnianego Böhma.

Jest to kocioł umieszczony na kółkach, przez co może być łatwiej napełniany wodą i oczyszczany, posiadający spodem specjalnie urządzone ogrzewanie. Wewnątrz kotła umieszczony jest drugi mały kocioł poruszający się automatycznie w kierunku pionowym, przeznaczony do parafinowania zapałek. Drewienka zapałek podczas parafinowania podgrzewane stale za pomocą specjalnego ogrzewacza, zanurzają się w powyżej opisanym małym kotle ruchomym, zawierającym parafinę.

Urządzenie to może również służyć i do siarkowania drewienek.

Patentem Böhma jest także urządzenie do maczania drewienek zapałkowych, celem pokrycia ich t. zw. główką, a skonstruowane na zasadach ręcznego zanurzania. Zapewnia też wszystkie korzyści, płynące z ręcznej manipulacji.

Jest zatem wanna przeznaczona do maczania drewienek, podgrzewana górą, a podgrzewacz za pomocą cylindrów, obracanych łańcuchem bez końca, pokrywany być może stale nową warstwą niezapalnego ciasta, przeznaczonego na główki zapałek.

Nadto urządzenie dozwala na każdorazowe dwukrotne zanurzenie drewienek, raz w rzadszem, drugi raz w gęściejszem cieście, przez co główki wychodzą doskonale okrągłe. Zapałki zapłoniają się bez trzasku przy pocieraniu, główki nie odpadają, a drewienka zajmują się spokojnym silnym płomieniem.

Wydajność nowego typu maszyny i sprawność jej techniczna, znacznie przewyższa dotychczasowo stosowane urządzenia. i. S.

Zaopatrywanie w wodę nowoczesnych transportowców oceanicznych.

W miarę swego rozwoju uwzględnia i obejmuje nowoczesna technika coraz to szerszy zakres działań. Podobnie jest i w dziedzinie zaopatrywania olbrzymów transportowych oceanicznych w wodę, służącą do wszelkiego użytku, więc picia, celów higjeny i jako woda do zasilania kotłów. Przy tej ostatniej można zaoszczędzać przez to, iż para wylotowa skraplana i zużywana bywa do powtórnego zasilania kotłów.

Inaczej z wodą do picia, celów użytkowych i higjeny. Tutaj lat temu 40 zużywało się 1 i pół litra na głowę, gdy dzisiaj zużywa się 60 litrów w trzeciej klasie i dla załogi okrętowej, licząc na głowę, a w pierwszej nawet 200 litrów na głowę.

Naturalnie każdy statek posiada nadto urządzenia do korzystania i z wody morskiej w razie braku — wody słodkiej.

Oceaniczne olbrzymy transportowe posiadają też i odpowiednie zbiorniki, jak np. „Majestic" zbiornik o pojemności 4.750 ton, „Belgenland" 2.750 ton, „Celtic" 1.800 ton.

Taki „Majestic" zużywa na każdy przejazd z nowego Jorku do Europy 5.700 m. kub. wody słodkiej, z czego 3.200 m. kub. dla kotłów a reszta 2.700 m. kub. dla podróżnych i załogi okrętowej.

Podczas gdy dawniej uważano za nadzwyczajność dostarczanie kąpieli podróżnym raz na tydzień, dzisiaj codzienna kąpiel jest zwykłym zwyczajem, szczególnie w luksusowych przedziałach pierwszej klasy. Nawet w trzeciej klasie tygodniowa kąpiel należy dzisiaj do konieczności.

Widzimy stąd na co zużywane są te olbrzymie ilości wody słodkiej poza potrzebami, gotowania, mycia i szorowania. Zrozumiałe, iż chcąc ograniczyć zużycie, kurki wodne zaopatrzone są w sprężyny, tak, że tylko za ich naciśnięciem woda może być użytą.

Elektryczne grzejniki do suszenia form.

Firma Sleason w Rochester zastosowała grzejniki elektryczne do osuszania form odlewniczych.

Grzejniki oporowe o wymiarach 38 mm złożone z 6 elementów, zawieszone są zewnątrz wygrzewanei formy.

Zastosowano prąd o napięciu 250 wolt, doprowadzany przewodnikami z azbestową izolacją. Jeden grzejnik zużywa około 7 KW. Temperatura wnętrza wygrzanej formy dosięga 260 stopni Cels.

Czas wygrzewu formy o wymiarze skrzyni 120 razy 120 razy 90 cm wynosi średnio od 2—4 godzin, przyczem zaoszczędza się robocizny przy ogrzewaniu palnikami.

Wygrzewanie samo jest łatwiejsze i czystsze, niż przy starych metodach. Sz.

W setną rocznicę śmierci Volty.

W małem mieście Como nad jeziorem tej samej nazwy święcą dzisiaj całe Włochy pamięć urodzonego tutaj w r. 1745 Aleksandra Volty, jednego z pionierów nauki o elektryczności.

W ciągu pracowitego żywota zdołał ten genjalny fizyk wynaleźć elektrofon, elektroskop, eudjometr, kondenzator i sławny jego imieniem nazwany stos elektryczny.

Już w liście z dnia 18 kwietnia 1777 r., przechowywanym w bibljotece watykańskiej, zapowiada Volta możność komunikowania się na odległość zapomocą prądów i wyładowań elektrycznych i wzmiankuje o przewodnictwie elektrycznem, tak, jak to ma miejsce dzisiaj przy telegrafji i telefonji. Jego eksperymenty przeprowadzane z butelką lejdejską w Como, która wywołała iskry w wynalezionym przez niego pistolecie elektrycznym, umieszczonym w Medjolanie, były epokowemi prekursorami dzisiejszych urządzeń elektro - technicznych.

Celem uczczenia pamięci Volty urządziły Włochy wystawę elektrotechniczną retrospektywną, która uroczyście otwartą została przez króla w asyście senatorów, deputowanych, ministrów, przedstawicieli nauki zarówno Włoch, jak i całego świata.

Wynalazkowi Volty zawdzięcza świat cały możliwość tych niesłychanych udogodnień i ulepszeń dzisiejszego życia, do radja włącznie, dających na przyszłość zapowiedź najfantastyczniejszych możliwości.

25-ta lokomotywa - olbrzym.

Warunki gospodarcze i polityczne, w jakich znalazły się współczesne państwa, pod groźbą utraty możliwości rozwojowych, zmuszają je do najdalej idącej samowystarczalności gospodarcz. Ekonomiści państw silnych o potężnie rozwiniętym przemyśle, wysuwają coprawda tezy, by dla uzdrowienia stosunków międzynarodowych wprowadzić w życie zasady wolnohandlowe. Życie jednak potworzyło tyle przeszkód, zwłaszcza politycznо - militarnej natury, że na tego rodzaju eksperyment nikt, a zwłaszcza państwo gospodar-

czo słabsze nie może sobie pozwolić. Zrozumiałem jest że w razie przyjęcia zasad wolnohandlowych faktyczna władza nad światem przeszłaby w ręce tych, którzy posiadają w swych rękach potężne kapitały, wielkie zakłady metalurgiczne i kopalnie węgla.

Gdyby bowiem zniknęły barjery celne i taryfowe na kolejach, wielki przemysł siłę dążności koncentracyjnych z huraganowym rozpędem zdusiłby drobniejsze zakłady metalowe i uzależnione od nich niezliczone gałęzie przemysłu rozwijające się dziś w poszczególnych państwach, dzięki umiejętnej polityce ochronnej. Skoncentrowany ciężki przemysł metalurgiczny na niewielkim obszarze terytorjalnym kilku państw dyktowałby wówczas warunki całemu światu nietylko gospodarczej natury, lecz i politycznej. O możliwości obrony zbrojnej trudno by już wówczas było marzyć, wobec wymogów dzisiejszej techniki wojennej.

Prawie z dniem każdym obserwować się daje coraz wyraźniej fakt uniezależnienia się Polski pod względem wytwórczości od przemysłu zagranicznego. Zapotrzebowanie rynku wewnętrznego zaczyna być w coraz szerszych rozmiarach zaspokojane towarami krajowej produkcji.

Nasze zakłady wytwórcze zdążają w kierunku zróżniczkowanej specjalizacji obejmując w zakres swej działalności całkowitą produkcję od przeróbki surowca do najbardziej precyzyjnego wykończenia.

Jednym z licznych dowodów stwierdzających nasze uniezależnianie się od obcych, był fakt wypuszczenia z zakładów H. Cegielskiego w Poznaniu i oddanie do użytku Polskim Kolejom Państwowym w dniu 18 czerwca r. b. wielkiej, ciężarowej lokomotywy. Jest to już 25-ty z rzędu parowóz - olbrzym, wytworzony przez te zakłady od października 1926 r. Od tego czasu organizację fabryki tak usprawniono, że może ona produkować miesięcznie 8 parowozów.

Fakt ten świadczący o inicjatywie i twórczej rzutkości polskiego przemysłowca, inżyniera i robotnika powinien nas radością napawać. Umiemy dawać sobie sami radę! Uzasadnione te uczucia znalazły swój wyraz podczas przemówień, wygłoszonych przez przedstawicieli sfer gospodarczych, zarządu i dyrekcji zakładów H. Cegielskiego, z powodu powyższej uroczystości.

Najmilszem dla nas świętem — jak podkreślił p. Prezes Samulski — to święto pracy, w którem możemy wykazać nasz pozytywny dorobek. *big.*

Przetargi — Submisje — Licytacje

Przetarg.

Ministerstwo Komunikacji sprzeda w drodze przetargu, w całości lub częściowo 70 ton starej miedzi, pochodzącej z rozbiórki parowozów oraz 13 ton antymonu marki „Regulus“ w oryginalnych blokach.

Metale powyższe znajdują się w Magazynach następujących Dyrekcji K. P.:

Warszawa 30 ton miedzi, 5 ton antymonu.

Kraków 10 ton miedzi.

Radom (Skarżysko) 3 tony antymonu.

Poznań 20 ton miedzi.

Gdańsk (Bydgoszcz) 10 ton miedzi.

Wilno 5 ton antymonu.

Metale powyższe mogą być oglądane za przepustkami, które będą wydawać wymienione Dyrekcje K. P. przy powołaniu się reflektantów na niniejsze ogłoszenie.

Warunki obowiązujące przy przetargu:

1) W zgłoszeniu należy wskazać ceny (wpisać cyframi i słowami) za 1 tonę loco miejsce znajdowania się.

2) Zgłoszenie obowiązuje firmę w ciągu 3 tygodni, licząc od daty przetargu.

3) Zgłoszenie i załączniki, w zapieczętowanej firmowej kopercie ze wskazaniem na niej zawartości, należy włożyć do drugiej nieprzejrzystej koperty, niemającej nazwy firmy. Kopertę tę należy zapieczętować i opatrzyć napisem „Zgłoszenie na zakup metali półszlachetnych“.

4) Otwarcie ofert odbędzie się w Wydziale Zasobów M. K., pokój Nr. 169 dnia 12 lipca 1927 r. o godz. 11-ej.

5) Zgłoszenia należy składać do terminu, wyznaczonego na ich otwarcie do skrzynki, znajdującej się w kancelarji Departamentu VI Min. Kom. (Warszawa, ul. Nowy Świat 14, pokój Nr. 129), lub nadsyłać pocztą pod powyższym adresem.

6) Zgłoszenia nadesłane po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane.

7) Zastrzega się prawo unieważnienia przetargu w całości lub częściowo, podziału złomu pomiędzy kilku reflektantów oraz wyboru nabywcy bez względu na cenę.

8) Nieuwzględnione zgłoszenia pozostaną bez odpowiedzi.

9) Wprowadzenie jakichkolwiek zmian w zgłoszeniach przy ich otwarciu oraz dalszy przetarg ustny, są niedopuszczalne.

Przetarg.

Główna Komenda Policji Województwa Śląskiego w Katowicach rozpisuje przetarg na dostawę następujących przedmiotów i materjałów dla Policji Województwa Śląskiego, a to:

jeden samochód półciężarowy (transportowy omnibus) na gumach balonowych na 12 — 15 osób;

12 opon, 12 kiszek do samochodów osobowych „Hansa-Llloyd“ i „Protos“;

6 opon i 12 kiszek do motocykli „Indian“;

różne części składowe do rowerów;

5 maszyn do pisania, ewet. już używanych, lecz w bardzo dobrym stanie;

50 lamp stołowych elektrycznych;

150 kasetek stalowych o podwójnem zamknięciu, o rozmiarach 42 × 28 × 18 cm.;

1 szafa żelazna na akta o rozmiarach 200 × 135 × 55 cm. o podwójnem zamknięciu;

50 materaców do łóżek wraz z poduszkami, lub klinami;

100 wiader cynkowych i 100 konewek na wodę emaljowanych;

50 spluwaczek emaljowanych.

Zapieczętowaną ofertę na dostawę poszczególnych przedmiotów, względnie partji przedkładać należy Głównej Komendzie Policji Województwa Śląskiego, Wydział II w Katowicach w terminie do 25 czerwca 1927 r., godzina 12-ta. Koperty ofert opatrzone muszą być napisem: „Oferta na dostawę...“ do L. dz. 8643/27/II.

Publiczne otwarcie ofert nastąpi przez komisję przetargową Głównej Komendy Policji dnia 27 czerwca 1927 r., o godzinie 11-ej, w biurze Nr. 79 Głównej Komendy.

Z oferentami, których oferty zostaną przyjęte, zawarte zostaną umowy według odnośnych przepisów. Główna Komenda Policji zastrzega sobie wolny wybór ofert bez względu na ewent. różnicę cen. Zaliczki na dostawę udzielane nie będą.

Bliższych szczegółów co do warunków dostawy jakości towarów i t. p. udzieli Wydział II Głównej Komendy Policji w Katowicach, ul. Zielna L. 28, pokój 79.

Przetarg na dostawę środków opałowych

Dyrekcja Poczt i Telegrafów w Krakowie ogłasza niniejszem konkurs na dostawę:

1) 8.000 q węgla krajowego grubego lub kostka Nr. 1.

2) 1.300 q koksu górnośląskiego grubego hutniczego,

3) 600 q koksu gazowego,

4) 110 m^3 drzewa miękkiego na podpałkę.

Oferty należy przedkładać do 25 czerwca r. b. godzina 11 w podwójnych kopertach, z których wewnętrzna musi być zalakowana i zaopatrzona napisem: Oferta na dostawę środków opałowych, — zewnętrzna zaadresowana do Dyrekcji.

Ceny oferowane na środki opałowe dla urzędów w Krakowie 14.000 q węgla i 110 m^3 drzewa) należy rozumieć loco piwnica, t. j. z przywozem i zniesieniem, ceny dla urzędów w okręgu (za 4000 q węgla, 1900 q koksu) należy podać loco stacja zaladowcza.

Oferty wniesione po upływie wyznaczonego terminu, względnie nie odpowiadające warunkom ogłoszenia nie będą brane w rachubę.

Otwarcie ofert nastąpi w dniu 25 czerwca o godz. 11, w Oddz. 3 Dyrekcji.

Oferenci mogą być obecni przy otwareiu ofert.

Oferty mogą opiewać na dostawę całości, względnie części środków opałowych.

Dyrekcja zastrzega sobie prawo wyboru oferenta bez względu na cenę. Prezes: Dr. Jarszyński.

Młot pneumatyczny

systemu Béché, o wadze babki 100 kg, ogólnej wadze 4000 kg, **sprzeda** korzystnie

Inż. Z. i J. KLOTZ, BYDGOSZCZ, Grodzka 30, tel. 15 45.

4373

---

3 gatry w dobrym stanie, am. 450 oraz 800 m/m Blumwego i 650 m/m Hofmana rozmontow ale kompl. z cyrkularkami i piłą wahadłową, transmisją, wózkami etc okazyjnie do sprzedania w Częstochowie Tylko b poważni reflektanci mogą się zwracać pod adresem: **skrz. poczt. 127, telef. 107, Częstochowa.** 4372

Okazja:

2) wagonów blachy używanej ze zbiorników ropnych, dobrze utrzymanych, rozmiarów 4700 x 1700 m/m, grubości 4 — 6 m/m **po** 3 500 za 10.000 kg. loco wagon Borysław do sprzedania. Zgłoszenia do administr „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4333.

Lokomobila Wolfa 1908 r. bud., jednocylindrowa, 12 atm. ciśnienia, bez komina, pow. ogrz. kotła 23 mtr. kw., wyciągany system rur, nanowo przyjęta przez Dozór Kotłowy 2 miesiące temu na lat 5, t. j. do r. 1932 Cena okazyjna Zł 13.000,— franko Częstochowa. Lokomobila jest w ruchu, do zabrania zaś za 4 tygodnie. Tylko b. poważni reflektanci mogą się zwracać pod adresem: **skrzynka pocztowa Nr. 127 w Częstochowie, telef. 107.** 4371

Motor benzolowy

22 PS. w dobrym stanie do sprzedania lub zamiany. 1600

Czesław Banachowicz, Śmieszków pow Czarnków.

Lokomobila parowa, system Garett Smidh 7 amp. gruntownie odremontowana po cenie bardzo korzystnej i na dogodnych warunkach sprzeda 1601

J. Pawlak, Nakło n. N., Fabryka maszyn.

Kompletny aparat wulkanizacyjny

tanio na sprzedaż 1603

Trąszczak, Inowrocław, ul. Poznańska 4.

Młyn wodny turbinowy, o przemiale 10 ctr i 50 mórg ziemi za 100 tys. przy wpłacie 40—50 tys. na sprzedaż. Zgłoszenia 1604

Majętność NADMŁYN

per. Skoki.

KUPNA

Poszukuje się kupna:

Dobrze utrzymanego kotła

z dwoma rurami ogniowemi o 100m² powierzchni ogrzewalnej, 10-12 atmosfer.

Skrzynkowej prasy filtrowej

z odpustami i wkładami blaszanemi perforowanemi, wielkości 650 x 650 do 720 x 720

Zgłoszenia do administr. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4337.

LOKOMOBILĘ

10-konną i młocarnię 60x22 z dokładnym opisem i ostateczną ceną kupię; sprzedam 8- konny garnitur z 1916 r.

Haremza, Żegrze pod Poznaniem 1621

Poszukuję

szyny wąskotorowej

w każdej ilości. Oferty do administr. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4331

Kupię

maszynę parową

o sile 120 - 150 K. M. w dobrym stanie. Oferty przyjmuje

A. Biegalski

Dębienko poczta Stęszew. 4328

Pełne gumy (Vollgummi) używane do samochodu ciężarowego 1030 x 140 kupię. **PĄCZEK, Drozdzienica, pow. Tuchola.** 4344

Poszukujemy zaraz 4360

Dynamo

120-178 kw. na prąd zmienny trójfazowy, napięcie 220/380 Volt, oraz **elektromotorów** na napięcie jak powyżej o mocy od 1-15 kw.

Tow. Handl.-Ajenturowe S A. dawn. „Hermann Meyer"

Oddział we Lwowie.

Prasa frykcyjna

używana w stanie dobrym względnie nowa, o skoku około 400 mm. i śrubie pionowej około 14 mm. średnicy do napędu transmisyjnego, poszukiwana. Oferty: **„Wolkraj" Warszawa**, skrz. poczt 136 4370

---

1 heblarkę żelazną

(1 maszynę Saphing) natychmiast do kupienia poszukuje

Górnośląska fabryka wyrobów żelaznych

Oberschlesisches Eisenwerk 4374

Królewska Huta, ul. Górna 8.

Kupno okazyjne!

Tokarki 1—3 m po cenach korzystnych poleca 1602

Hurt Polski

Poznań, Wrocławska 9. Tel. 15-81.

Lokomobilę przewoźną 40-50 P. S. kupię natychmiast 1620

Skład maszyn, Poznań, ul. Woźna 1, II. p. Tel. 26-71

Przy wszelkich korespondencjach z firmami

prosimy zawsze powoływać się na „Rynek Metalowy i Maszynowy".

Kierownik Redakcji: LESZEK GUSTOWSKI. Przyjmuje od 12—14 z wyjątkiem soboty.